



日本特許庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出願年月日  
Date of Application:

2000年 7月14日

出願番号  
Application Number:

特願2000-214261

出願人  
Applicant(s):

オムロン株式会社

特許局長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

及川耕造

【書類名】 特許願

【整理番号】 00P00320

【提出日】 平成12年 7月14日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 H01L 33/00

【発明者】

【住所又は居所】 京都府京都市右京区花園土堂町10番地 オムロン株式会社内

【氏名】 清本 浩伸

【発明者】

【住所又は居所】 京都府京都市右京区花園土堂町10番地 オムロン株式会社内

【氏名】 細川 速美

【発明者】

【住所又は居所】 京都府京都市右京区花園土堂町10番地 オムロン株式会社内

【氏名】 安田 成留

【発明者】

【住所又は居所】 京都府京都市右京区花園土堂町10番地 オムロン株式会社内

【氏名】 本間 健次

【発明者】

【住所又は居所】 京都府京都市右京区花園土堂町10番地 オムロン株式会社内

（略）

【識別番号】 000002945

【住所又は居所】 京都府京都市右京区花園土堂町10番地

【氏名又は名稱】 オムロン株式会社

【代表者】 立石 義雄

【代理人】

【識別番号】 100094019

【住所又は居所】 大阪市中央区東高麗橋4-3 日宝平野町ビル4F

【弁理士】

【氏名又は名称】 中野 雅房

【電話番号】 (06)6910-0034

【先の出願に基づく優先権主張】

【出願番号】 平成11年特許願第341344号

【出願日】 平成11年11月30日

【先の出願に基づく優先権主張】

【出願番号】 特願2000- 28330

【出願日】 平成12年 2月 4日

【先の出願に基づく優先権主張】

【出願番号】 特願2000- 73058

【出願日】 平成12年 3月15日

【先の出願に基づく優先権主張】

【出願番号】 特願2000- 74976

【出願日】 平成12年 3月16日

【先の出願に基づく優先権主張】

【出願番号】 特願2000- 89859

【出願日】 平成12年 3月28日

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 038508

【提出書類の表示】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 契約書 1

特2000-214261

【包括委任状番号】 9800457

【ブルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 光学装置及び当該光学装置を用いた機器

【特許請求の範囲】

【請求項1】 光学素子と、光学素子前方の所定領域を外れる光をほぼ全反射させる樹脂界面と、光反射部材とからなる光学装置であって、

前記光学素子から前記光学装置の外部に至る光経路が、前記樹脂界面と前記光反射部材の各々で少なくとも1回以上反射する経路を経由するように、前記光学素子と前記樹脂界面と前記光反射部材との位置関係を定めたことを特徴とする光学装置。

【請求項2】 発光素子から出射された光のうち前方の所定領域を外れる光を樹脂界面でほぼ全反射させるように発光素子の位置を定めて樹脂で覆い、該発光素子から出射されて樹脂界面でほぼ全反射された光を反射させて前方へ出射させる光反射部材を前記樹脂界面の後方に設けたことを特徴とする発光光源。

【請求項3】 前記所定領域と接する領域において、前記樹脂界面の少なくとも一部が前記発光素子の光軸に対して垂直な面に対して傾斜していることを特徴とする、請求項2に記載の発光光源。

【請求項4】 前記光反射部材のうち少なくとも前記樹脂界面で全反射された光が到達する領域は、前記樹脂界面に関する前記発光素子の鏡像位置あたりを焦点とする凹面鏡となっていることを特徴とする、請求項2に記載の発光光源。

【請求項5】 前記発光素子の光軸を通り互いに直交するいずれか2つの断面で、前記光反射部材の光反射面における曲率の分布範囲が異なっていることを特徴とする、請求項2に記載の発光光源。

【請求項6】 前記発光素子の前方の所定領域に光学レンズを設け、発光素子の光軸を通り互いに直交するいずれか2つの断面で、前記光学レンズの表面に

【請求項7】 発光素子の前方に光出射面を有する発光光源において、前記光出射面が、発光素子の光軸方向に対して垂直な面から傾いていることを特徴とする発光光源。

【請求項8】 発光素子の前方に光出射面を有する発光光源において、前記光出射面が水平方向よりも上を向いて設置されており、該光出射光から出射される光の少なくとも一部が下方へ向けて出射されるようになっていることを特徴とする発光光源。

【請求項9】 前記光反射部材で反射された光が、前記発光素子の光軸に対して傾いた方向へ出射されるようにしたことを特徴とする、請求項2に記載の発光光源。

【請求項10】 前記光反射部材のうち少なくとも前記樹脂界面で全反射された光が到達する領域が凹面鏡をなし、前記樹脂界面に関する前記凹面鏡の焦点の鏡像位置と外れた位置に前記発光素子が配置されていること特徴とする請求項2に記載の発光光源。

【請求項11】 前記発光素子の側面から出射された光を前方方向に反射する第2の光反射部材を備え、

前記第2の光反射部材により反射された光の大部分が前記樹脂界面に到達するよう、前記第2の光反射部材の傾斜角を設定したことを特徴とする、請求項2に記載の発光光源。

【請求項12】 前記第2の光反射部材は、前記発光素子を配置するためのリードフレーム上に備わっていることを特徴とする、請求項11に記載の発光光源。

【請求項13】 前記光反射部材の少なくとも1部分が、前記樹脂界面を構成する樹脂の外周部と接触していること特徴とする、請求項2に記載の発光光源。

【請求項14】 受光素子を樹脂内にモールドした受光器であって、

前記受光素子前方の所定領域を外れた領域に入射した光を反射させ、さらに樹

（安）（公）（支）（市）（都）（府）（県）（市）（支）（安）

【請求項15】 前記光反射部材の少なくとも1部分が、前記樹脂界面を構成する樹脂層の外周部と接触していることを特徴とする、請求項14に記載の受光器。

【請求項16】 光源の前面に配置する光学部品であって、

前記光源から出射された光をほぼ全反射させる樹脂界面と、前記樹脂界面ではほぼ全反射された光を反射させて前方へ出射する光反射部材とを備えたこと特徴とする光学部品。

【請求項17】 受光素子の前面に配置する光学部品であって、

外部から入射した光を反射させる光反射部材と、前記光反射部材で反射した光を全反射させて前記受光素子に入射させる樹脂界面とを備えたことを特徴とする光学部品。

【請求項18】 前記発光素子あるいは前記受光素子のうち少なくとも一方を配置するために、前記樹脂界面と反対側の面に凹部を備えたことを特徴とする、請求項16又は17に記載の光学部品。

【請求項19】 前記光反射部材の少なくとも1部分が、前記樹脂界面を構成する樹脂層の外周部と接触していることを特徴とする、請求項16又は17に記載の光学部品。

【請求項20】 発光素子前方の所定領域を外れた光をほぼ全反射させるための樹脂界面を有する樹脂層と、該樹脂界面でほぼ全反射された光を前方へ出射させる光反射部材とを備えた光学部品の製造方法において、

前記光反射部材の外周部の少なくとも1部分を成形金型のキャビティ内面に当接させた状態で樹脂注入を行う工程を有することを特徴とする光学部品の製造方法。

【請求項21】 受光素子前方の所定領域を外れた領域に入射した光を反射させる光反射部材と、前記光反射部材によって反射された光をほぼ全反射させる樹脂界面とを有する樹脂層とを備えた光学部品の製造方法において、

前記光反射部材の外周部の少なくとも1部分を成形金型のキャビティ内面に当

【請求項22】 光源から出射された光のうち前方の所定領域を外れる光を樹脂界面でほぼ全反射させ、該樹脂界面でほぼ全反射された光を前記樹脂界面後方、設けた光反射樹脂層によって前方へ反射させることを特徴とする光反射方法、

【請求項23】 外部から入射された光のうち受光素子前方の所定領域を外れた光を光反射部材によって反射させ、前記光反射部材によって反射した光を樹脂界面でほぼ全反射させた後、前記受光器に入射させることを特徴とする光入射方法。

【請求項24】 前記受光素子として光電変換素子を用いた請求項14に記載の受光器と、投光素子とを備え、該投光素子から出射された光、あるいは該投光素子から出射され対象物体で反射された光を、前記受光器で検出するようにしたこと特徴とする光電センサ。

【請求項25】 前記受光素子として光電変換素子を用いた請求項14に記載の受光器と、該受光器で発生した電気エネルギーを蓄えるための充電器と、発光器とを備えた自発光機器。

【請求項26】 請求項2に記載の発光光源、もしくは請求項16に記載の光学部品を複数個配列させたことを特徴とするディスプレー装置。

【請求項27】 請求項2又は5に記載の発光光源、もしくは請求項16に記載の光学部品を複数個配列させたことを特徴とする車載ランプ用光源。

【請求項28】 請求項1、4、8から10のいずれか1項に記載の発光光源、もしくは請求項16に記載の光学部品を複数個配列させたことを特徴とする屋外用表示機器。

#### 【発明の詳細な説明】

##### 【0001】

##### 【発明の属する技術分野】

本発明は、光学装置及び当該光学装置を用いた機器に関する。具体的には、本発明は、発光ダイオードのような固体発光素子を備えた発光光源と、フォトダイオードやフォトトランジスタ、光電変換素子（太陽電池セル）等の受光素子を備

る点、改めて明記するまでもなく、本発明は、本発明の発明内容は、光入射方法や、前記光学部品の製造方法に関する。さらには、前記光学装置を利用した光電センサ、自発光機器、ディスプレー装置、車載ランプ用光源および屋外用表示機器、関する。

## 【0002】

## 【背景技術】

(発光光源について) 発光ダイオードをモールド樹脂中に封止した発光光源では、発光ダイオードから前方へ出射された光はそのまま発光光源から出射されるが、発光ダイオードから斜め方向へ出射された光はモールド樹脂の界面で全反射されたり、ケースの内面で散乱されたりしてロスとなり、光利用効率が低くなる。

## 【0003】

このため斜め方向に出射された光も効率よく取り出せるようにした発光光源としては、特開平1-143368号公報に開示されたものが提案されている。この発光光源の断面を図1に示す。図1において、1は発光ダイオード、2は透明ガラス基板、3及び4はリードフレーム、5はボンディングワイヤ、6は反射部材、8は光透過性樹脂からなるモールド樹脂である。リードフレーム3及び4は透明ガラス基板2の背面に設けられており、発光ダイオード1はリードフレーム3の背面に実装され、リードフレーム4との間をボンディングワイヤ5によって接続されている。反射部材6の反射面7は複数の平板領域によって多面体状に形成されている。

## 【0004】

この発光光源においては、発光ダイオード1から背面側へ向けて光を出射させ、背面側へ出射された光を反射面7によって反射させてモールド樹脂8及び透明ガラス基板2を通して前方へ出射させるようにしている。特に、発光ダイオード1から斜め方向に出射された光も、反射面7で反射された後、モールド樹脂8及び透明ガラス基板2を通して前方へ出射されるので、光利用効率が向上する。

## 【0005】

しかし、この構造では、光軸中心付近の光を効率よく利用することができない。さらに、発光光源から出射された光の指向特性において光軸中心付近が暗くなること、表示時の距離によっては眩しさが悪く、視覚的な不具合が生じてしま

## 【0006】

図2は、従来の別な発光光源の構造を示す断面図。この発光光源にあっては、一方のリードフレーム3の先端にLEDチップのような発光ダイオード1をダイボンドし、発光ダイオード1と他方のリードフレーム4とをボンディングワイヤ5によって接続したものが透明なモールド樹脂8内に封止されている。モールド樹脂8の前面（樹脂界面）の中央部には発光ダイオード1の光軸と一致させるようにしてレンズ部9が設けられている。

## 【0007】

図2のような発光光源では、発光ダイオード1がリードフレーム3の陰になることがなく、発光ダイオード1から出射された光が遮られることなくしてレンズ部9から前方へ出射される。

## 【0008】

しかし、このような発光光源では、発光ダイオード1から前方へ出射された光しか利用されないので、やはり光の利用効率が悪かった。また、1個の発光光源では、いわゆる点光源となり、発光面積を大きくすることはできない。

## 【0009】

（受光素子について）また、フォトダイオードでは、例えばセンシング用であれば、受光量が大きくなることによって感度が向上し、また光電変換素子では受光量が大きくなることによって発生する電気エネルギーが増加する。従って、これらの受光素子では、できるだけ受光量を大きくすることが望まれる。

## 【0010】

入射光の強度が同じであれば、受光量を増加させる方法として、まず考えることができるは、受光素子の受光面積を大きくすることである。しかし、受光素子のチップ面積を大きくする方法では、1枚の単結晶ウエハから取ることのでき

また、受光素子の前方にレンズを配置し、レンズに入射した光を受光素子に集めさせる方法がある。しかし、このような受光器では、大きなレンズが必要にならざるを得ない。受光素子の面積は、距離 $L$ によってはかかる増加 $L^2$ 、受光器の大きさは

るという問題があった。

【0012】

【発明の開示】

本発明の第1の目的は、発光光源や受光器等の光学装置において所望の指向特性を実現できるようにすることにある。

【0013】

本発明の第2の目的は、発光ダイオード等の固体発光素子から出る光の利用効率をより向上させることにある。

【0014】

本発明の第3の目的は、発光ダイオード等の固体発光素子から出る光の発光面積を大きくすることにある。

【0015】

また、本発明の第4の目的は、受光面積をおおきくすることによってフォトダイオードや光電変換素子等による受光効率を高めることにある。

【0016】

また、本発明の第5の目的は、発光光源や受光器の組み立て精度を高めると共にその製造を容易にすることにある。

【0017】

また、本発明の第6の目的は、発光光源や発光光源を用いた機器において、外乱光による下方（例えば、地上）からの視認性の低下を抑制することができるようすることにある。

【0018】

本発明にかかる光学装置は、光学素子と、光学素子前方の所定領域を外れる光をほぼ全反射させる樹脂界面と、光反射部材とからなる光学装置であって、前記

前記樹脂界面と前記光反射部材との位置関係を定めたことを特徴とするものである。ここで、光学素子とは、発光ダイオード等の発光素子や、フォトダイオード、光電変換素子等の受光素子などを含む。この光学装置によれば、光学素子に光

学装置前方との間の経路において、所定領域を外れる光を樹脂界面と光反射部材とで光を反射させているので、樹脂界面と光反射部材との形状によって所望の指向特性を実現することができる。しかも、光学装置の薄型化を図ることができる。

#### 【0019】

本発明にかかる第1の発光光源は、発光素子から出射された光のうち前方の所定領域を外れる光を樹脂界面でほぼ全反射させるように発光素子の位置を定めて樹脂で覆い、該発光素子から出射されて樹脂界面でほぼ全反射された光を反射させて前方へ出射させる光反射部材を前記樹脂界面の後方に設けたものである。ここで、光をほぼ全反射させる樹脂界面は、樹脂と空気との界面であってもよく、当該樹脂と別な樹脂や多層反射膜等との界面であってもよい。

#### 【0020】

第1の発光光源によれば、発光素子を覆っている樹脂でほぼ全反射された光も光反射部材で反射させることによって前方へ出射させることができ、光の利用効率を向上させることができる。また、発光素子から前方へ向けて出射された光も発光素子自身によって遮られることなく前方へ出射させることができるので、光の利用効率がより向上すると共に発光光源の中心部が暗くなることがなく指向特性を改善することができる。さらに、樹脂界面の形状や光反射部材の形状を変化させることによって発光光源から出射された光の指向特性を任意に変えることができる。

#### 【0021】

上記第1の発光光源における第1の態様によれば、発光光源は、前記所定領域と接する領域において、前記樹脂界面の少なくとも一部が前記発光素子の光軸に対して垂直な面に対して傾斜している。第1の態様による発光光源においては、

前記樹脂界面の傾斜角度を、前記樹脂界面の光軸に対する垂直な面に対する傾斜角度よりも大きな角度とすることができる。前記樹脂界面の境界に達する発光素子からの光と発光素子の光軸とのなす角度を全反射の臨界角よりも小さくすれば、光軸に対して樹脂界面において光反射部材の臨界角よりも小さな角度で反射される光も樹脂界面

で全反射させ、さらに光反射部材で前方へ反射させることができる。この結果、発光素子前方の所定領域で迷光となる比率を減らすことができ、光の利用効率をより向上させることができる。ただし、必ずしも発光素子から出射され樹脂界面と前記所定領域の境界に達する全ての光線について、光軸となす角度が樹脂界面に入射する光の全反射の臨界角よりも小さな角度とする必要はなく、大半の光線について光軸となす角度が樹脂界面に入射する光の全反射の臨界角よりも小さな角度となっていれば効果がある。

## 【0022】

上記第1の発光光源における第2の態様によれば、発光光源は、前記光反射部材のうち少なくとも前記樹脂界面で全反射された光が到達する領域は、前記樹脂界面に関する前記発光素子の鏡像位置あたりを焦点とする凹面鏡となっている。第2の態様の発光光源によれば、光反射部材で反射された光は、ほぼ平行光として前方へ出射される。

## 【0023】

上記第1の発光光源における第3の態様によれば、発光光源は、前記発光素子の光軸を通り互いに直交するいずれか2つの断面で、前記光反射部材の光反射面における曲率の分布範囲が異なっている。ここで、曲率の分布範囲が異なるとは、曲率の分布範囲が一致していない場合であって、互いに重なり合っていない場合に限らず、一部重なって互いにずれている場合や、一方の分布範囲が他方の分布範囲よりも広い場合も含まれる。

## 【0024】

第3の態様の発光光源によれば、発光素子の光軸を通り互いに直交するいずれか2つの断面で、光反射部材の光反射面における曲率の分布範囲が異なっているから、発光素子から出射される光が光軸の回りに均等に出射されていても、光反

射の特徴によっては、この光が樹脂界面で迷光となる確率を減らすことが可能となる。この結果、光の利用効率を向上させることができ、迷光を抑えることが可能となる。

## 【0025】

上記第1の態様の発光光源、上記第2の態様の発光光源、

、前記発光素子の前方の所定領域に光学レンズを設け、発光素子の光軸を通り互いに直交するいずれか2つの断面で、前記光学レンズの表面における曲率の分布範囲が異なっている。ここでいう、曲率の分布範囲が異なっているという意味は、光反射部材の場合と同じである。第4の実施態様の発光光源によれば、光学レンズによって前方へ出射された光を集光させることができる。しかも、光学レンズも光軸の回りに非対称な形状を有しているので、光学レンズを通って前方へ出射される発光素子の光も光軸の回りで非対称もしくは不均一な指向特性となる。よって、発光素子の中心部から前方へ出射される光も用途に応じて、例えば横に拡げることができる。

[0026]

本発明にかかる第2の発光光源は、発光素子の前方に光出射面を有する発光光源において、前記光出射面が、発光素子の光軸方向に対して垂直な面から傾いているものである。本発明の第2の発光光源にあっては、光出射面が発光素子の光軸方向に対して垂直な面から傾いているから、光出射面の向きを選択することにより、光出射面で反射した外乱光が、発光光源の出射光と同じ方向へ向かわないようにできる。従って、発光光源で反射した外乱光によって発光光源が見にくくなったり、点灯しているのか消灯しているのかわかりにくくなるのを防止することができる。

〔0027〕

本発明にかかる第3の発光光源は、発光素子の前方に光出射面を有する発光光源において、前記光出射面が水平方向よりも上を向いて設置されており、該光出射光から出射される光の少なくとも一部が下方へ向けて出射されるようになったものである。本発明の第3の発光光源にあっては、光出射面が水平方向よりも上を向いて設置されており、該光出射光から出射される光の少なくとも一部が下方へ向けて出射されるようになつたものである。

下方へ反射されにくくなる。一方、発光光源の光は下方へ出射されるので、外乱光によって表示が見づらくなったり、点灯状態と消灯状態を誤認したりにくくなる。

## 【0028】

上記第1の発光光源における第5の態様によれば、発光光源は、発光素子から出射された光のうち前方の所定領域を外れる光を樹脂界面でほぼ全反射させるよう発光素子の位置を定めて樹脂で覆い、該発光素子から出射されて樹脂界面でほぼ全反射された光を反射させて前方へ出射させる光反射部材を前記樹脂界面の後方に設けた発光素子光源において、光反射部材で反射された光が、発光素子の光軸に対して傾いた方向へ出射されるようにしたものである。第5の態様による発光光源では、光反射部材で反射された光が、発光素子の光軸に対して傾いた方向へ出射されるようにしているから、発光光源の設置方向とは別に光の出射方向を設定することができる。従って、光は必要な方向、たとえば下方へ出射させておき、発光光源そのものは上方を向けて設置しておくことにより、西日や朝日などの外乱光が発光光源で下方へ反射されるのを防止することができる。また、この発光光源では、光軸に対して大きな角度をなす方向へ向けて発光素子から出射された光を樹脂界面で全反射させ、さらに光反射部材で前方へ反射させて発光光源から前方へ出射させることができるので、光の利用効率が向上する。

## 【0029】

上記第1の発光光源における第6の態様によれば、発光光源は、前記光反射部材のうち少なくとも前記樹脂界面で全反射された光が到達する領域が凹面鏡をなし、前記樹脂界面に関する前記凹面鏡の焦点の鏡像位置と外れた位置に前記発光素子が配置されたものである。第6の態様の発光光源によれば、発光光源の前方に対して傾いた光軸方向へ光を出射させることができ、発光光源の指向特性の自由度が高くなる。

## 【0030】

上記第1の発光光源における第7の態様によれば、発光光源は、前記発光素子

から発光する光のうち、前記樹脂界面で反射された光が前記樹脂界面を離れる前に前記第2の光反射部材の傾斜角を設定している。第7の態様による発光光源によれば、発光素子の側面から出た光が第2の光反射部材で反射された後、所定領域ないし直接外側へ反射され、発光光源の光軸から大きな傾いた方向へ出射される。

を避けることができる。すなわち、発光素子の側面から出た光を第2の光反射部材で反射させることによって樹脂界面へ導いているので、樹脂界面で全反射された光は、光反射部材へ導かれ、光反射部材によって出射方向を制御されるので、光をほぼ発光装置の光軸方向へ出射させることが可能になる。

#### 【0031】

上記第7の態様の発光光源における第8の態様によれば、発光光源は、前記第2の光反射部材は、前記発光素子を配置するためのリードフレーム上に備わっている。発光素子をリードフレームの上に設けている場合には、前記第2の光反射部材をリードフレームによって形成することができ、部品点数を削減することができる。

#### 【0032】

第1の発光装置における第9の態様によれば、発光光源は、前記光反射部材の少なくとも1部分が、前記樹脂界面を構成する樹脂の外周部と接触している。第9の態様の発光光源によれば、樹脂成形により発光光源を製作するとき、反射部材を金型キャビティの内周部に当てて位置決めすることができ、容易に光反射部材の位置精度を得ることができる。

#### 【0033】

本発明にかかる受光器は、受光素子を樹脂内にモールドした受光器であって、前記受光素子前方の所定領域を外れた領域に入射した光を反射させ、さらに樹脂界面でほぼ全反射させて受光素子に入射させるように、前記樹脂の受光側界面の後方に光反射部材を設けたものである。

#### 【0034】

本発明にかかる受光器にあっては、受光素子の外側へ入射した光も、光反射板で反射させた後、さらに樹脂の界面でほぼ全反射させることによって受光素子へ

受光側界面の後方に設けた光反射部材と樹脂界面とによって光を集めているので、受光器を比較的薄型の構造とできる。

#### 【0035】

上記受光器における第1の態様によれば、受光器は、前記光反射部材の少なくとも1部分が、前記樹脂界面を構成する樹脂層の外周部と接触している。第1の態様の受光器によれば、樹脂成形により受光器を製作するとき、反射部材を金型キャビティの内周部に当てて位置決めすることができ、容易に光反射部材の位置精度を得ることができる。

#### 【0036】

本発明にかかる第1の光学部品は、光源の前面に配置する光学部品であって、前記光源から出射された光をほぼ全反射させる樹脂界面と、前記樹脂界面でほぼ全反射された光を反射させて前方へ出射する光反射部材とを備えたこと特徴としている。本発明による第1の光学部品によれば、発光素子と組み合わせることにより例えば上記第1の発光光源と同様な作用効果を得ることができる。また、この光学部品は発光素子と別部品となっているので、発光素子に後付けできるなど、取り扱いが容易になる。なお、本発明の光学部品は、発光素子のみならず、電球や蛍光灯のような光源に適用しても同様の作用効果を得ることができる。

#### 【0037】

本発明にかかる第2の光学部品は、受光素子の前面に配置する光学部品であって、外部から入射した光を反射させる光反射部材と、前記光反射部材で反射した光を全反射させて前記受光素子に入射させる樹脂界面とを備えたことを特徴としている。本発明にかかる第2の光学部品によれば、受光素子と組み合わせることにより例えば上記受光器と同様な作用効果を得ることができる。また、この光学部品は受光素子と別部品となっているので、受光素子に後付けできるなど、取り扱いが容易になる。

#### 【0038】

上記第1又は第2の光学部品における第1の態様によれば、光学部品は、前記

内に発光素子又は受光素子を配置するので、凹部によって発光素子、受光素子あるいは光学部品の位置決めを容易に行うことができ

#### 【0039】

上記第1又は第2の光学部品における第2の態様によれば、光学部品は、前記光反射部材の少なくとも1部分が、前記樹脂界面を構成する樹脂層の外周部と接触している。第2の態様の光学部品によれば、樹脂成形により光学部品を製作するとき、反射部材を金型キャビティの内周部に当てて位置決めすることができ、容易に光反射部材の位置精度を得ることができる。

#### 【0040】

本発明にかかる第1の光学部品の製造方法は、発光素子前方の所定領域を外れた光をほぼ全反射させるための樹脂界面を有する樹脂層と、該樹脂界面でほぼ全反射された光を前方へ出射させる光反射部材とを備えた光学部品の製造方法において、前記光反射部材の外周部の少なくとも1部分を成型金型のキャビティ内面に当接させた状態で樹脂注入を行う工程を有することを特徴としている。

#### 【0041】

本発明にかかる第1の光学部品の製造方法によれば、上記第1の光学部品を製造することができ、しかも、樹脂成形により光学部品を製作するとき、反射部材を金型キャビティの内周部に当てて位置決めすることができ、容易に光反射部材の位置精度を得ることができる。

#### 【0042】

本発明にかかる第2の光学部品の製造方法は、受光素子前方の所定領域を外れた領域に入射した光を反射させる光反射部材と、前記光反射部材によって反射された光をほぼ全反射させる樹脂界面とを有する樹脂層とを備えた光学部品の製造方法において、前記光反射部材の外周部の少なくとも1部分を成型金型のキャビティ内面に当接させた状態で樹脂注入を行う工程を有することを特徴としている。

#### 【0043】

本発明にかかる第2の光学部品の製造方法によれば、受光素子前方の所定領域を外れた領域に入射した光を反射させる光反射部材と、前記光反射部材によって反射された光をほぼ全反射させる樹脂界面とを有する樹脂層とを備えた光学部品の製造方法において、前記光反射部材の外周部の少なくとも1部分を成型金型のキャビティ内面に当接させた状態で樹脂注入を行う工程を有することを特徴としている。

#### 【0044】

本発明にかかる光出射方法は、光源から出射された光のうち前方の所定領域を外れる光を樹脂界面でほぼ全反射させ、該樹脂界面でほぼ全反射された光を前記樹脂界面後方に設けた光反射部材によって前方へ出射させることを特徴としている。この光出射方法によれば、光源から出た光の経路において、所定領域を外れる光を樹脂界面と光反射部材とで光を反射させるので、樹脂界面と光反射部材との形状によって所望の指向特性を実現することができる。

## 【0045】

本発明にかかる光入射方法は、外部から入射された光のうち受光素子前方の所定領域を外れた光を光反射部材によって反射させ、前記光反射部材によって反射した光を樹脂界面でほぼ全反射させた後、前記受光器に入射させることを特徴としている。この光入射方法によれば、受光素子に入射する光の経路において、所定領域を外れる光を樹脂界面と光反射部材とで光を反射させるので、樹脂界面と光反射部材との形状によって所望の指向特性を実現することができる。

## 【0046】

本発明の発光光源や受光器等は、種々の機器に応用することができる。例えば、本発明にかかる光電センサは、前記受光素子として光電変換素子を用いた本発明にかかる受光器と、投光素子とを備え、該投光素子から出射された光、あるいは該投光素子から出射され対象物体で反射された光を、前記受光器で検出するようにしたものである。また、本発明にかかる自発光機器は、前記受光素子として光電変換素子を用いた本発明にかかる受光器と、該受光器で発生した電気エネルギーを蓄えるための充電器と、発光器とを備えたものである。また、本発明にかかるディスプレー装置は、本発明にかかる発光光源、もしくは本発明にかかる光学部品を複数個配列させたものである。さらに、本発明にかかる車載ランプ用光源は、本発明にかかる発光光源、もしくは本発明にかかる光学部品を複数個配列

するものである。本発明の構成要素は、上記の如きの複数個配列するものである。

## 【0047】

なお、この発明の以上が明示された構成要素は、可能限り任意に組み合せられて構成される。

【0048】

## 【発明の実施の形態】

図面を参照して、本発明に係る実施形態について以下に詳細に説明する。

【0049】

(第1の実施形態) 第1の実施形態として、発光光源11の断面を図3に示す。この実施形態によれば、発光ダイオード(LEDチップ)等の発光素子12は透光性樹脂材料からなるモールド樹脂13中に封止されている。モールド樹脂13中に封止された発光素子12はリードフレーム17の先端に設けられたステム15上に搭載され、ボンディングワイヤ16によってもう一方のリードフレーム14に接続されており、光出射側を発光光源11の前方へ向けて配置されている。

【0050】

モールド樹脂13の前面中央部には、球面レンズ状、非球面レンズ状、放物面状などの凸レンズ形状をした直接出射領域18が形成されており、その周囲には直接出射領域18を囲むようにして平面状をした全反射領域19が形成されている。また、直接出射領域18は、その中心軸が発光素子12の中心軸と一致するように形成されており、全反射領域19は発光素子12の光軸と垂直な平面となっている。発光素子12は、この直接出射領域18の焦点もしくはその近傍に位置している。また、発光素子12から直接出射領域18と全反射領域19との境界を見た方向が発光素子12の光軸となす角度 $\alpha$ は、モールド樹脂13と空気との間の全反射の臨界角 $\theta_c$ と等しいか、それよりも大きくなっている。

【0051】

従って、発光素子12から出射された光のうち、直接出射領域18へ放射された光は、ほぼ平行光化されて直接モールド樹脂13の前面から前方へ出射される

。切削工具等の刃先部の表面、側面、側面の斜面等に直接照射されると、

【0052】

モールド樹脂13の表面には、真空蒸着等によってアルミや銀等の反射率の高い金属材料を成膜する方法によって、あるいは多層反射膜を成膜する方法によ

て光反射部20が形成されている。光反射部20のうち、少なくとも全反射領域19で反射された光が到達する領域は、全反射領域19に関する発光素子12の鏡像位置あたりを焦点とする球面鏡や回転放物面鏡などの凹面鏡となっている。

#### 【0053】

従って、発光素子12から出射され全反射領域19で全反射された光は、光反射部20に到達して光反射部20で反射された後、ほぼ平行光となって全反射領域19から前方へ出射される。

#### 【0054】

よって、この実施形態による発光光源11によれば、発光素子12から前面側へ出射されたほぼ全ての光を（すなわち、全反射領域19で全反射された光も）発光光源11の前方へ取り出すことができ、光利用効率を高くすることができる。しかも、発光素子12から前方へ出射された光は、何物にも遮られることなく直接出射領域18から出射されるので、前記従来例のように光軸上が暗くなることがなく、指向特性が改善される。

#### 【0055】

さらに、発光素子12から斜め方向へ出射された光は、全反射領域19で全反射され、光反射部20でも反射されて前方へ出射されるので、光路長が長くなり、その分だけ収差を小さくして発光光源11を高精度化することができる。

#### 【0056】

また、発光ダイオードを用いた一般的な従来の発光光源では、モールド樹脂で全反射された光はほとんど前方へ出射されないので、図4（b）に示すような幅の狭い光量分布を示すが、この実施形態の発光光源11では、発光素子12から出射された光をモールド樹脂13の前面全体に広げて、かつほぼ平行光化して出射するので、図4（a）に示すように、幅が広くて均一な光量分布（ビームプロ

また、この実施形態では、発光光源11から平行光を出射するように設計したが、発光素子12の位置と凸レンズ状とした直接出射領域18の焦点位置や表面形状、凹面鏡状をした光反射部20の焦点位置の表面形状、等々を変化させること

によって発光光源11から出射される光の指向特性を所望通りに変化させることができる。

#### 【0058】

(第2の実施形態) 第2の実施形態による発光光源21の断面図を図5に示す。図5ではシステムやリードフレーム、ボンディングワイヤ等は図示を省略している(同様に、図6以降に示す発光光源でも、リードフレーム等の図示を省略することがある。)。この実施形態では、モールド樹脂13の界面の直接出射領域18を平面状に形成している。従って、直接出射領域18と全反射領域19とは外観上は区別できないが、発光素子12から出射された光線の挙動から区別され、発光素子12からモールド樹脂13の界面へその全反射の臨界角 $\theta_c$ で入射する光の位置が直接出射領域18と全反射領域19との境界となる。従って、この境界よりも内側の直接出射領域18に入射した光は直接出射領域18から直接に出射され、その外側の全反射領域19に入射した光は全反射領域19で全反射された後、光反射部20で反射されて前方へ出射される。

#### 【0059】

この実施形態でもモールド樹脂13の界面で全反射させることができて光の利用効率を高めることができる。また、直接出射領域18が平面状に形成されているので、直接出射領域18から出射される光は拡がり、この領域から出射される光の指向角を広くすることができる。よって、指向角を広くしたい場合や指向角への制限があまりない場合には、この実施形態のように直接出射領域18を平面状にしてモールド樹脂13の前面形状を簡略化することができる。

#### 【0060】

(第3の実施形態) 図6は第3の実施形態による発光光源22の断面図である。この実施形態では、直接出射領域18の前部18aをその基部18bよりも大

きく削り落すことで、直接出射領域18の前面形状を簡略化する。この結果、内周部には光が出射されない領域が存在するから、全反射領域19から出射される光を避けた限界で直接出射領域18の前部18aを大きくすることにより、全反射領域18を狭めることなく、直接出射領域18の前面形状を大幅に簡略化することができる。

ることができる。また、このような形態によれば、レンズ状をした直接出射領域18から放射される光と、全反射領域19から放射される光の割合を効率よく設計することができる。よって、発光光源22の高性能化を図ることができる。

### 【0061】

(第4の実施形態) 図3に示した発光光源11では、直接出射領域18の端(外周部)へ入射した光は、前方へ出射されなくなり、その分だけ発光素子12から出射された光がロスになる場合がある。すなわち、発光素子12と直接出射領域18との距離が短い場合には、直接出射領域18の曲率が大きくなり、そのため直接出射領域18の端へ出射された光は横方向へ出射されたり、全反射されたりすることがある。しかも、直接出射領域18の端は発光素子12の中心軸に対して全反射の臨界角と等しい角度をなす方向よりも外側になければならないので、直接出射領域18の大きさ(正面から見たときの直径)に下限があり、そのため直接出射領域18の外周部の面積が大きくなり、発光素子12から出射される光のロスも大きくなる。さらに、直接出射領域18の大きさに下限があるので、直接出射領域18の表面の曲率にも上限が存在し、直接出射領域18の設計自由度が制約されていた。

### 【0062】

この点を考慮した第4の実施形態による発光光源23を図7の断面図に示す。すなわち、この実施形態では、モールド樹脂13の表面中心部に直接出射領域18を設け、その外側周囲に全反射領域19を設けている。直接出射領域18は略半球状をしており、その中心軸は発光素子12の光軸Cと一致している。しかしして、この発光光源23にあっては、発光素子12から直接出射領域18へ向けて出射された光は、屈折しながら直接出射領域18からほぼ前方へ出射される。

### 【0063】

平面部19aは発光素子12の光軸Cと一致し、平面部19aは発光素子12の光軸Cと垂直な面となっている。また、テーパー状部19bの中心軸を通る断面は直線に限りず、曲線となることもあります。例えば、テーパー状部19bの中心軸を通じて、その中心軸を

転軸とする曲線の回転面となっていてもよい。

【0064】

発光素子12から全反射領域19の平面部19aとテーパー状部19bの間の境界を見た方向が発光素子12の光軸Cとなす角 $\theta_b$ は、モールド樹脂13の（例えば、空気との）界面における全反射の臨界角 $\theta_c$ よりも大きくなっている。従って、発光素子12から出射され、平面部19aに入射した光はすべて光反射部20へ向かうように平面部19aで正反射される。

【0065】

また、発光素子12から直接出射領域18の端（直接出射領域18とテーパー状部19bとの間の境界）を見た方向が発光素子12の光軸Cとなす角 $\theta_a$ は、モールド樹脂13の（例えば、空気との）界面における全反射の臨界角 $\theta_c$ よりも小さくなっている。すなわち、正面から見たとき、図3のような発光光源11と比較して直接出射領域18の大きさが小さくなり、直接出射領域18の外周部が全体に占める比率が小さくなる。そのため、図3のような構造の発光光源11では直接出射領域18の端で横向きに出射されたり、全反射されたりしてロスとなっていた光もテーパー状部19bで全反射させた後、光反射部20で反射させて前方へ出射させることができ、光のロスを小さくできる。また、直接出射領域18が小さくなる結果、直接出射領域18の表面の曲率も大きくすることが可能になり、設計上の制約が少なくなる。

【0066】

テーパー状部19bに入射した光は、すべてテーパー状部19bで全反射される。例えば、テーパー状部19bの断面が図7のように直線で構成されている場合、テーパー状部19bの傾き $\beta$ は、全反射の臨界角を $\theta_c$ として、次式を満たすように設計している。

光反射部20へ向かうようにテーパー状部19bで全反射される。

【0067】

この特許の請求項1に記載する装置において、前記出射部17が反射部20によって反射された光が、前記反射部20

20で反射された後、全反射領域19から前方へ出射されるよう、光反射部20の形状が設計されている。

【0068】

従って、この実施形態によれば、光のロスを低減すると共に直接出射領域18の設計自由度を高くすることができる。

【0069】

(第5の実施形態) 図8及び図10は第5の実施形態による発光光源24の斜視図及び断面図である。また、図9はモールド樹脂13を透視して内部を示した発光光源24の斜視図、図11は図10のA部拡大図である。この発光光源24にあっては、金属部材をプレス加工等でパラボラ状に成形し、その表面にアルミニウムや銀のメッキを施すことによって鏡面加工したものを光反射部20として用いている。あるいは、アルミニウムや銀等のプレス加工品に化学処理を施すことによって表面に光沢を持たせたものを光反射部20として用いてもよい。

【0070】

また、光反射部20の中心部にはステム15を納めるための開口20aが明いており、発光素子12を実装されたステム15を開口20aに非接触で納めた状態で、光反射部20はリードフレーム14及び17と共にモールド樹脂13内に封止されている。

【0071】

このモールド樹脂13の正面においては、図7の実施形態と同様、中心部に直接出射領域18が形成され、その周囲にテーパー状部19bが形成され、その周囲に平面部19aが形成されている。

【0072】

このような構造の発光光源24によれば、図3の実施形態のようにモールド樹脂13にセットしておくだけでよく、発光光源24の製造工程を簡略化することができる。

しかも、モールド樹脂13の前面外周部には、図11に示すようにテーパー状に面取り部25を設けてあり、この面取り部25の角Bに光反射部20の外周面の角を一致させている。このため、モールド樹脂13を成形する際には、光反射部20の反射面側の外周角を成形金型のキャビティ内面に当接させた状態でセットすることができ、光反射部20を位置決めしてモールド樹脂13内に精度良くインサートすることができ、光反射部20の実装精度が高くなる。

#### 【0074】

(第6の実施形態) 図12は本発明の第6の実施形態による発光光源26の断面図である。この発光光源26は、第5の実施形態とほぼ同じ構造を有しているが、全反射領域19が発光素子12の光軸と垂直な平面部のみで構成されている点が異なっている。

#### 【0075】

また、図12には、第1の実施形態においても述べたように、光反射部20のうち少なくとも全反射領域19で反射された光が到達する領域は、全反射領域19に関する発光素子12の鏡像12aの位置を焦点とする球面鏡や回転放物面鏡などの凹面鏡となってことを表している。従って、発光素子12から出射され、全反射領域19で全反射され、さらに光反射部20で反射された光は、全反射領域19を通ってほぼ平行光として前方へ出射される。

#### 【0076】

(第7の実施形態) 図13は第7の実施形態による発光光源27の断面図である。この実施形態では、全反射領域19を傾けて逆円錐状に形成している。図13では外周部が前方へ出るように全反射領域19を逆円錐状に形成しているので、発光素子12から出て全反射領域19に入射する光の入射角を大きくすることができ、その分全反射領域19の内周部の径を小さくすることができる。よって

ことにより、任意の指向性を持つ発光光源の実現を容易にできる。

#### 【0077】

はす、深さがないか、全反射領域19は外周部が安くて、ふくらむて、内周部

にしてもよい。全反射領域19を円錐状にすれば、全反射領域19から放射される光を内周側へ寄せることができ、直接出射領域18付近における全反射領域19の暗部を小さくできる。

#### 【0078】

(第8の実施形態) 図14は第8の実施形態による発光光源28の断面図である。この発光光源28にあっては、モールド樹脂13の前面に形成された直接出射領域18と全反射領域19とを滑らかに変化する曲面によって形成してあり、発光素子12から前方へ出射される光の大部分をモールド樹脂13の前面(全反射領域19)で全反射させた後、光反射部20で反射させて前方へ出射させるようしている。このような構造の発光光源28によれば、発光光源28の設計自由度を向上させることが可能になる。

#### 【0079】

(第9の実施形態) 図15は第9の実施形態による発光光源29の断面図である。この実施形態によれば、全反射領域19を連続的に変化する曲面、例えばレンズ曲面にしてあり、設計の自由度をさらに向上させることができる。

#### 【0080】

(第10の実施形態) 図16は第10の実施形態による発光光源30を示す断面図である。この実施形態による発光光源30では、レンズ状とした直接出射領域18のレンズ形状をフレネルレンズとし、直接出射領域18ないし発光光源30の薄型化を図っている。

#### 【0081】

(第11の実施形態) 図17は第11の実施形態による発光光源31を示す断面図である。この実施形態による発光光源31にあっては、モールド樹脂13の背面をフレネルレンズ状に形成し、その表面に光反射部20を形成したものであ

(第12の実施形態) 図18は第12の実施形態による発光光源32を示す断面図である。この実施形態にあっては、モールド樹脂13内において発光素子12の上に、モールド樹脂13を配置し、発光素子12の側面方向へ折れさせた光を、

ー33で全反射領域19へ反射させ、全反射領域19で全反射させた後、光反射部20で反射させて全反射領域19から前方へ出射させるようにしたものである。このミラー33は、例えばステム15の内面に形成してもよい(図24参照)。

#### 【0083】

このような実施形態によれば、発光素子12から出射される光のうち、側方向へ出射された光が直接に光反射部20で反射されて迷光となるのを防止でき、側方向へ出射された光も有効利用することができ、発光素子12から出射された光の利用効率をより向上させることができる。

#### 【0084】

(第13の実施形態) 図19は第13の実施形態による発光光源34を示す断面図である。この実施形態にあっては、モールド樹脂13の光軸から外れた位置に発光素子12を設けている。発光素子12が全反射領域19や直接出射領域18の光軸Dから外れた位置に設けられているので、発光光源34からは偏った方向に光が出射される。すなわち、発光素子12が偏っている面内で指向特性を非対称にすることができる。

#### 【0085】

(第14の実施形態) 図20は本発明の第14の実施形態による発光光源35を示す断面図である。この実施形態による発光光源35は、図12に示した発光光源26とほぼ同様な構造を有しているが、発光素子12の位置が光反射部20の中心及び直接出射領域18の光軸Dから外れている点が異なっている。

#### 【0086】

すなわち、発光素子12は、直接出射領域18の焦点から直接出射領域18の光軸と垂直な方向へ少し変位した位置に配置されている。光反射部20のうち少

と一致するように配置されている。しかも、当該凹面鏡と発光素子12とは、全反射領域19に関する発光素子12の鏡像12'が、当該凹面鏡の焦点を通り当該凹面鏡の光軸上垂直な面内で、凹面鏡の焦点から外れているような位置関係

なっている。言い換えると、全反射領域19に関する当該凹面鏡の焦点の鏡像位置と外れた位置に、発光素子12が配置されている。

## 【0087】

従って、この発光光源35においては、発光素子12から出射された光は、直接出射領域18を通って斜め方向へほぼ平行光として出射される。また、発光素子12から出射され、全反射領域19で全反射され、さらに光反射部20で反射された光も、ほぼ平行光として同じ方向へ斜め出射される。

## 【0088】

(第15の実施形態) 図21は第15の実施形態による発光光源36を示す断面図である。この実施形態では、モールド樹脂13内に発光色の異なる複数の発光素子12R、12G(例えば、赤色発光ダイオード、緑色発光ダイオードなど)を封止している。

## 【0089】

図22に示すような砲弾型の発光光源37(比較例)でモールド樹脂内に角チップの複数の発光素子を納めると、色分離が大きく、しかも見る方向によって異なり、見る方向によって視認性が異なるが、本発明の発光光源36では、図21に示すように、直接出射領域18や全反射領域19の形状を適当に設計することによって見る方向による色分離の程度の違いを小さくでき、視認性を均一化できる。

## 【0090】

(第16の実施形態) 図23は第16の実施形態による発光光源38を示す断面図である。この実施形態では、モールド樹脂13の前面全体に光学多層膜39を形成している。モールド樹脂13の前面に光学多層膜39を形成することにより、特定角度よりも大きな入射角の光を界面で反射させ、特定角度よりも入射角

を形成される元になる発光光源は、例えば図3～図20に示したような発光光源あるいはそれ以外の発光光源でもよい。

## 【0091】

(第17の実施形態) 図24は、第17の実施形態による発光光源41を示す断面図である。この実施形態による発光光源41について説明する前に、その理解を容易にするため、比較のための実施形態について説明する。

### 【0092】

例えば図10や図12等に示した発光光源では、リードフレーム17の先端のステム15にパラボラ状をしたカップ (光反射部材) を設けてあり、ステム15内に実装した発光素子12をカップで囲むようにしている。これは、発光素子12 (LEDベアチップ) の側面から出射された光を、カップの内面で反射することによって発光光源の前方へ出射させるためである。このようなステム内のカップは、従来からも用いられているが、従来のカップは、発光素子の光軸に対してほぼ45度に傾斜していた。

### 【0093】

図27は、図12に示した発光光源に、従来より用いられているカップ40をそのまま適用した実施形態を表している。直接出射領域18から出射される光の光軸は、発光点と直接出射領域18の主点を結ぶ角度によって決まるが、カップ40により反射される光の場合には、カップ40を仮想光源とする光と考えてよい。すなわち、カップ40に関する発光素子12の鏡像は、カップ40内面の外周近傍に環状に生じるが、発光素子12とカップ40との距離が非常に短いため、カップ40による発光素子12の鏡像はカップ40の極近傍に生じ、ほとんどカップ40と一致するためである。よって、図27に示すように、カップ40で反射された後に出射される光は、カップ40表面の各点 (仮想光源) から出た光と考えることができ、発光素子12から出射され、カップ40で反射された後、直接出射領域18から出射される光の光軸が傾き、斜め方向に出射されてしまう。

（参考）従来の実施形態では、発光素子とレンズとの距離が長い場合、このような出射光の光軸の傾きも小さく、あまり問題になることは無かった。しかし、本発明にかかる発光光源では、発光素子とレンズとの直接出射領域18の距離が短いため、

0で反射された出射光の光軸の傾きも大きくなり、発光素子12から前方へ出射された光と、発光素子12の側面から出射されてカップ40で反射された光とをほぼ同じ方向へ出射させることは不可能である。

[0 0 9 5]

この結果、本発明にかかる発光光源に、傾きがほぼ45°となった従来のカップを用いた場合には、図28に示すように、発光素子12から出射した光は、ほぼ光軸方向に出射する光L1と、光軸に対して大きく傾いて出射する光L2とが混ざった状態となる。特に、発光光源から遠くなるにつれ、この出射方向の異なる光は分離し、光L1の周囲にリング状の光L2が生じてしまう。加えて、直接出射領域18は、発光素子12の前面光と側面光とに対して同時に設計することはできないため、前面光に対してレンズ設計を行うことになるので、直接出射領域18のレンズ形状設計によっては、この斜めの光L2の光軸はほとんど制御することができない。

[0096]

ここで説明する実施形態は、ステム15に工夫を加えることにより、上記のような実施形態を改善したものである。図24に示した発光光源41は、図12の実施形態と同様な構造の発光光源を用いて、その改善方法を具体的に表しており、図25(a)(b)はそのリードフレームの正面図及び一部破断した側面図である。この実施形態でも、リードフレーム17の先端に、発光素子12を実装するためのステム15が設けられており、ステム15の発光素子実装位置の周囲に光反射用のカップ42が設けられている。発光素子12は、ステム15の前面において、カップ42の内側に実装されている。そして、図24の一部を拡大した図26に示すように、発光素子12から側面方向へ出射されてカップ42で反射された光が、直接出射領域18へ向かわず、全反射領域19へ向かうようにカップ

西漢書

1000-1

42で反射した光が全反射領域19へ向かうようにしているので、図24に示すように、発光素子12の側面から出射されてカップ42で反射された光は全反射領域19で全反射された後、光反射部20へ向かい、光反射部20で反射された後、全反射領域19を透過して前方へ出射される。また、発光素子12の前面から出射され、全反射領域19へ達した光も、全反射領域19で全反射された後、光反射部20へ向かい、光反射部20で反射された後、全反射領域19を透過して前方へ出射される。また、発光素子12の前面から出射された光のうち、直接出射領域18に達した光は、直接出射領域18でレンズ作用を受けて前方へ出射される。

#### 【0098】

このようにカップ42で反射された光を全反射領域19で全反射させて光反射部20へ向かわせるようにすれば、光反射部20によって光路を自由に制御できる。よって、図25のようなリードフレーム14、17を用いてカップ42で反射された光を全反射領域19へ向かわせるようにすることにより、発光素子12から出射されるほぼ全ての光を所望の方向（例えば、発光素子12の光軸とほぼ平行な方向）に射出させることが可能になる。しかも、このような実施形態によれば、発光光源41が大きくなるのを避けることができる。

#### 【0099】

上記のように、カップ42で反射させた光を全反射領域19へ向かわせることによって光路を自由に制御できるというのは、次のような理由による。発光素子12の前面及び側面から出射された光が光反射部20に達するまでには、全反射領域19で反射されて光路を折り曲げられるため、発光素子12から光反射部20までの光路長が長くなるので、光反射部20にとっては、発光素子12の前面から出射された光と発光素子12の側面から出射されてカップ42で反射された

（第18の実施形態） 図29は第18の実施形態による発光光源43を示す断面図である。この実施形態は、リードフレーム、基板、遮光部、

#### 【0100】

（第18の実施形態） 図29は第18の実施形態による発光光源43を示す断面図である。この実施形態は、リードフレーム、基板、遮光部、

0の前面側には透明なモールド樹脂13を充填し、光反射部20の背面側には絶縁物質46を充填し、光反射部20の外周部から延出した円筒状のケース部44によって絶縁物質46の外周面を覆い、ケース部44の後端部外周にフランジ45を設けている。

#### 【0101】

また、光反射部20の中心部には、ステム15が一体に形成されており、光反射部20、ステム15、リードフレーム17、円筒状のケース部44及びフランジ45が金属材料によって一体に形成されている。リードフレーム14は、先端を光反射部20の開口20aに接触しないよう挿入されている。

#### 【0102】

従って、この実施形態によれば、部品点数が少なくなり、組み立てが容易で、コストも安価になる。特に、一般的なキャンパッケージ品と同様な工程で製造することが可能になる。さらに、ステム15と一体となったケース部44やフランジ45が表面に露出しているので、発光素子12で発生した熱の放熱性が良好となり、許容順電流量が大きくなるため、より高輝度化が可能になる。

#### 【0103】

さらに、この実施形態でも、第17の実施形態と同様、ステム15に設けられたカップ42は、発光素子12の側面から出射され、カップ42で反射された光が全反射領域19へ向かうように設計されており、発光光源43から出射される光の出射方向を1方向に揃えることができる。

#### 【0104】

次に、受光器のいくつかの実施形態について、説明する。

(第19の実施形態) 図30は本発明の第19の実施形態による受光器51の内部の構造を示す斜視図、図31はその断面図である。この受光器51によれば

モールド樹脂54中に封止された受光素子52はリードフレーム55の先端に設けられたステム56上に搭載され、ボンディングワイヤ57によってもう一方のリードフレーム55と接続されており、受光部を正面に向けた配置されている。

## 【0105】

モールド樹脂54の前面中央部には、球面レンズ状、非球面レンズ状、放物面状などの凸レンズ形状をした直接入射領域59が形成されており、その周囲には直接入射領域59を囲むようにして平坦な平面領域60（樹脂界面）が形成されている。また、直接入射領域59は、その中心軸が受光素子52の光軸と一致するように形成されており、平面領域60は受光素子52の光軸と垂直な平面となっている。受光素子52は、この直接入射領域59の焦点もしくはその近傍に位置しており、受光器51にほぼ垂直に入射した光のうち直接入射領域59に入射した光は、受光素子52に集光されて受光素子52の受光面で受光される。

## 【0106】

なお、受光素子52から直接入射領域59と平面領域60との境界を見た方向が光軸となす角度 $\alpha$ は、モールド樹脂54と空気との間の全反射の臨界角 $\theta_c$ と等しいか、それよりも大きくなっている。

## 【0107】

光反射部53は、金属部材をプレス加工等でパラボラ状に成形し、その表面にアルミニウムや銀のメッキを施すことによって鏡面加工したものである。あるいは、アルミニウムや銀等のプレス加工品に化学処理を施すことによって表面に光沢を持たせたものを光反射部53として用いてもよい。光反射部53の中心部にはステム56を納めるための開口61があいており、受光素子52を実装されたステム56を開口61に納めた状態で、光反射部53はリードフレーム55及び8と共にモールド樹脂54内に封止されている。光反射部53の断面形状は、モールド樹脂54の平面領域60に垂直に入射して光反射部53で反射された光が、平面領域60で全反射した後、受光素子52に入射するように設計されている。

した光は、直接入射領域59を透過する際に屈折されて受光素子52に集光され、また平面領域60に入射した光は光反射部53で反射され、ついで平面領域60で全反射され受光素子52に集光される。また、受光器51は、ほぼ垂直入

射した光の大部分を受光素子52に集めることができ、受光効率の高い受光器51を製作することができる。しかも、受光素子52の面積に頼ることなく、光反射部53を大きくするだけで受光面積を大きくして受光量を増やすことができ、安価に受光量と受光効率を高めることができる。さらに、受光効率を高めることによって厚くなることもなく、薄型の受光器51を得ることができる。

#### 【0109】

また、このような構造の受光器51によれば、受光素子52やステム56と共に個別部品となった光反射部53を成形金型内にセットしておくだけでも、受光器51の製造工程を簡略化することができる。

#### 【0110】

しかも、モールド樹脂54の角部に光反射部53の外周面の角を一致させてい。このため、モールド樹脂54を成形する際には、光反射部53の反射面側の外周角を成形金型のキャビティ内面に当接させた状態でセットすることができ、光反射部53を位置決めしてモールド樹脂54内に精度良くインサートすることができ、光反射部53の実装精度が高くなる。

#### 【0111】

(第20の実施形態) 図32は第20の実施形態による受光器62の断面図である。この実施形態にあっては、モールド樹脂54の表面中心部に直接入射領域59を設け、直接入射領域59の周囲に、中心側で窪むように円錐(台)状又は角錐(台)状をしたテーパー状部63を設け、その外側に平坦な平面領域60を設けている。テーパー状部63の中心軸は受光素子52の光軸と一致し、平面領域60は受光素子52の光軸と垂直な面となっている

#### 【0112】

しかして、この受光器62にあっては直接入射領域59に向けて入射した光は

より、受光素子52に入射させる。テーパー状部63は、平面領域60から入射して光反射部53の外周部分で反射された光が直接入射領域59の近傍で全反射されており、受光素子52に集められた光が、受光素子52によって、受光素子52

2に入射するようにするものである。従って、この実施形態によれば、より受光効率を向上させることができる。また、テーパー状部63を設けることにより、直接入射領域59の突出長を小さくでき、受光器62をより薄型化することができる。

#### 【0113】

なお、こうした構造の場合、受光素子52から直接入射領域59とテーパー状部63との境界を見た方向が光軸となす角度 $\alpha$ を、モールド樹脂54と空気との間の全反射の臨界角 $\theta_c$ より小さくすることも可能になる。

#### 【0114】

(第21の実施形態) 図33は第21の実施形態による受光器64を示す斜視図であって、太陽電池として用いられるものである。この受光器64(太陽電池)にあっては、長手方向に均一な断面を有する断面略放物線状をした光反射部53をモールド樹脂54内に封止してある。光反射部53の前面には、その長手方向に沿って、受光素子52(アモルファス、多結晶あるいは単結晶のシリコン系光電変換素子などからなる光電変換素子)が設けられている。モールド樹脂54の前面の中央部には、長手方向に沿ってシリンドリカルレンズ状をした直接入射領域59が形成されその両側に平坦な平面領域60が形成されている。

#### 【0115】

しかし、この受光器64においても、受光器64に垂直入射した光のうち、直接入射領域59に入射した光は直接受光素子52に集光される。また、平面領域60に入射した光は光反射部53で反射された後、さらに平面領域60で全反射されて受光素子52に受光される。さらに、この受光素子52では一方に長い形状をしているので、受光面積を非常に大きくすることができ、高い集光量を得ることができ、太陽電池としても高い発電能力を得ることができる。

しかし、この受光器64においても、受光器64に垂直入射した光のうち、直接入射領域59に入射した光は直接受光素子52に集光される。また、平面領域60に入射した光は光反射部53で反射された後、さらに平面領域60で全反射されて受光素子52に受光される。さらに、この受光素子52では一方に長い形状をしているので、受光面積を非常に大きくすることができ、高い集光量を得ることができ、太陽電池としても高い発電能力を得ることができる。

ることで受光面積を大きくでき、しかも、その受光面に入射した光を効率よく受光素子52に集めることができるので、安価な手段で発電能力を高めることができる。特に、この実施形態のような構造によれば、集光効率を2倍以上に高め、実質的なエネルギー変換効率を2倍以上に高めることができる。

#### 【0117】

さらに、この受光器64によれば、薄型に保ったままで効率を高めることができるので、家の屋根に装着するソーラーパネルや道路鉢、デリニエータなどに応用する場合でも薄型化の要求に応えることができる。

#### 【0118】

なお、図30及び図31のような形態の受光器64において、受光素子52として光電変換素子を実装していてもよい。

#### 【0119】

(第22の実施形態) 図34は第22の実施形態による発光光源65の斜視図、図35(a)はその正面図、図35(b)は図35(a)のX1-X1線断面図、図35(c)は図35(a)のY1-Y1線断面図である。この実施形態によれば、発光ダイオード(LEDチップ)等の発光素子12は透光性樹脂材料からなるモールド樹脂13中に封止されている。モールド樹脂13中に封止された発光素子12はリードフレーム17の先端に設けられたステム15上に搭載され、ボンディングワイヤ16によってもう一方のリードフレーム14に接続されており、光出射側を発光光源65の前方へ向けて配置されている。

#### 【0120】

光反射部20は、金属部材をプレス加工等でパラボラ状に成形したものであり、その表面はアルミニウムや銀のメッキを施すことによって鏡面加工されている。あるいは、アルミニウムや銀等のプレス加工品に化学処理を施すことによって

実装されたステム15を開口120aに納めた状態で、光反射部20はリードフレーム11及び17と共にモールド樹脂13内に封止されている。

#### 【0121】

この光反射部20は、図35(a)に示すように、正面から見た状態では長軸方向と短軸方向とを有しており、この実施例では略楕円形をしている。また、光反射部20の外周縁は、モールド樹脂13の前面と平行となるように形成されているので、光反射部20の外周縁とモールド樹脂13の前面との間に大きな隙間が発生せず、この隙間から光が漏れてロスになるのを防止することができる。

#### 【0122】

図35(b)に示す長軸方向の断面と図35(c)に示す短軸方向の断面とは、いずれも凹状に湾曲しているが、互いに形状が異なっている。すなわち、長軸方向における断面の曲率の分布範囲と、短軸方向における断面の曲率の分布範囲とが互いに異なっている。即ち、長軸方向における断面の曲率分布は短軸方向における断面の曲率分布よりも小さな値の側にずれている。

#### 【0123】

例えば、長軸方向における断面でも、短軸方向における断面でも、光反射部20の断面が円弧であるとすれば、長軸方向における断面の半径をR1、短軸方向における断面の半径をRsとしたとき、

$$(1/R1) < (1/Rs)$$

つまり、長軸方向断面における半径R1が短軸方向断面における半径Rsよりも大きくなっている( $R1 > Rs$ )。

#### 【0124】

また、光反射部20の断面が円弧でない場合には、長軸方向断面においても、短軸方向断面においても、曲率は場所によって異なるため拡がり(分布)を有している。このような場合には、たとえば曲率の分布の中心値によって特徴づけることができる。即ち、長軸方向断面における曲率の最小値が( $\rho_1$ )min、最大値が( $\rho_1$ )maxであるとし、短軸方向断面における曲率の最小値が( $\rho_s$ )min

$$\text{長軸方向: } (\rho_1)_c = \{(\rho_1)_{\min} + (\rho_1)_{\max}\} / 2$$

$$\text{短軸方向: } (\rho_s)_c = \{(\rho_s)_{\min} + (\rho_s)_{\max}\} / 2$$

と表される。そして、上述の(1)式のR1とRsは、(2)式の( $\rho_1$ )cと( $\rho_s$ )cである。

は、長軸方向断面における曲率の中心値  $(\rho_1)_c$  を短軸方向断面における曲率の中心値  $(\rho_s)_c$  よりも小さくし、

$$(\rho_1)_c < (\rho_s)_c$$

とすればよい。

### 【0125】

あるいは、曲率の分布の両端、すなわち最小値と最大値によって特徴付け、

$$(\rho_1)_{\min} \leq (\rho_s)_{\min}$$

$$(\rho_1)_{\max} \leq (\rho_s)_{\max}$$

としてもよい。ただし、この等号は同時に成り立たないものとする。

### 【0126】

モールド樹脂13の前面中央部には、凸レンズ形状をした直接出射領域18が形成されており、その周囲には直接出射領域18を囲むようにして平面状をした全反射領域19が形成されている。また、直接出射領域18は、その光軸が発光素子12の光軸と一致するように形成されており、全反射領域19は発光素子12の光軸と垂直な平面となっている。発光素子12は、この直接出射領域18の焦点もしくはその近傍に位置している。また、発光素子12から直接出射領域18と全反射領域19との境界を見た方向が光軸となす角度は、モールド樹脂13と空気との間の全反射の臨界角 $\theta_c$ と等しいか、それよりも大きくなっている。

### 【0127】

このレンズ状をした直接出射領域18においても、正面から見ると、図35(a)に示すように長軸方向と短軸方向を有する略楕円状をしており、長軸方向及び短軸方向はそれぞれ光反射部20の長軸方向及び短軸方向に一致している。直接出射領域18も、長軸方向における断面の曲率の分布範囲と、短軸方向における断面の曲率の分布範囲とは互いに異なっており、特に、長軸方向における断面

における断面の曲率分布よりも小さな値の側にずれているというのは、光反射部20の場合と同じ意味である。

### 【0128】

しかし、発光素子12から出射された光のうち、直接出射領域18へ放射された光は、ほぼ平行光化されて直接モールド樹脂13の前面から前方へ出射される。また、発光素子12から出射された光のうち、全反射領域19へ出射された光は樹脂界面で全反射され、樹脂界面で全反射された光のほぼ全てが光反射部20で反射されることにより、全反射領域19から前方へ出射される。よって、発光素子12から前面側へ出射されたほぼ全ての光を（すなわち、全反射領域19で全反射された光も）発光光源65の前方へ取り出すことができ、光利用効率を高くすることができる。しかも、発光素子12から前方へ出射された光は、何物にも遮られることなく直接出射領域18から出射されるので、前記従来例のように光軸上が暗くなることがなく、指向特性が改善される。

[ 0 1 2 9 ]

さらに、発光素子 12 から斜め方向へ出射された光は、全反射領域 19 で全反射され、光反射部 20 でも反射されて前方へ出射されるので、光路長が長くなり、その分だけ収差を小さくして発光光源 65 を高精度化することができる。

[0 1 3 0]

また、光反射部20は略楕円形状をしているので、このとき光反射部20で反射されて前方へ出射される光も、図36に示すように出射プロファイルが略楕円形状のビームとなる。しかも、直接出射領域18も略楕円形状をしていて長軸方向が光反射部20の長軸方向と一致しているから、直接出射領域18から出射される光ビームも断面略楕円状となり、図37に示すように、直接出射領域18から出射される光が全反射領域19から出射される光を補完し、直接出射領域18から出射される光と全反射領域19から出射される光とを合わせると、ほぼ強度均一な楕円プロファイルの出射光が実現される。

$$\begin{bmatrix} 0 & 1 & 3 & 1 \end{bmatrix}$$

した光反射部を考えると、このカットした部分でモールド樹脂の前面との間に大きな隙間が発生し、ここから光が漏れて光の利用効率が悪くなる。これに対し、  
そこで、主に利用率を高めようとするため、この部分を全周圍をいよいよモールド樹

でき、発光光源65の輝度を高くできる。また、正面観で円形をした光反射部20において、直交2方向で曲率を異ならせた場合には、反射した光の広がりを異ならせることができるので、一方向に拡がった略楕円状プロファイルの出射光を得ることができる。もっとも、光反射部20も楕円状にしておくことにより、光反射部20の設計は容易になる。

## 【0132】

特に、光反射部20は、非球面のトーリック面、バイコニック面として実現することができ、より均一なビームプロファイルの設計が可能となる。図38(a)はバイコニック面で形成された光反射部20を表しており、図38(b)のように光反射部20の長軸方向にX軸、短軸方向にY軸、前方に向けてZ軸をとるとき、このバイコニック面を有する光反射部20の光反射面は次の(1)式で表される。

## 【0133】

## 【数1】

$$Z = \frac{cvxX^2 + cvY^2}{1 + \sqrt{1 - cvx^2(ccx + 1)X^2 - cv^2(cc + 1)Y^2}} + aX^4 + bY^4 + cX^6 + dY^6 + \dots \quad \dots \dots (1)$$

## 【0134】

但し、このバイコニック面のXZ平面における断面の形状を $Z = g_1(X)$ と表すとき、この曲線の曲率を $c_v$ 、コーニック係数を $c_c$ とし、YZ平面における断面の形状を $Z = g_2(Y)$ と表すとき、この曲線の曲率を $c_vx$  ( $\neq c_v$ )

## 【0135】

「第2.2の実施形態」(图29(a))は第2.2の実施形態による発光光源66を示す前面、侧面、背面、底面は、图29(b)は底面、(c)はX1-X2線断面、(d)

及びY2-Y2線断面図である。この実施形態にあっては、光反射部20を正面視で長方形状とし、長軸方向及び短軸方向の断面で凹状に湾曲するように形成しており、これを矩形状に成形されたモールド樹脂13内に封止し、発光光源66の外形も正面から見て長方形状となるようにしている。

#### 【0136】

このような形状の発光光源66でも、第15の実施形態と同様、図40に示すように略楕円形状プロファイルの均一な光ビームを出射することができる。

#### 【0137】

(第24の実施形態) 図41(a)は第24の実施形態による発光光源67を示す正面図、図41(b)及び図41(c)は図41(a)のX3-X3線断面図及びY3-Y3線断面図である。この実施形態にあっては、図41(a)(b)(c)において2点鎖線で示すように、正面形状が楕円をした光反射部68の四辺をカットしてほぼ長方形状にした光反射部20を用いている。そして、これを矩形状に成形されたモールド樹脂13内に封止し、発光光源67の外形も正面から見て長方形状となるようにしている。

#### 【0138】

このような構造の発光光源67によれば、図42に示すように、より長方形状に近いプロファイルの光ビームを出射させることができる。車載用のハイマウントストラップランプなどの用途では、ある限られた矩形領域内へ均一なビームを照射することが望まれることがあるので、この発光光源67はそのような用途に望ましいものである。

#### 【0139】

また、従来の発光光源(LED)では、ビームプロファイル(指向特性)の設計にあたっては、レンズ面の曲率と、LEDチップ-レンズ面間の距離のみをパ

能となるので、結果として、光軸方向に薄い発光光源67を得ることができる。すなわち、第22～第24のような実施形態(図34～図42)の発光光源によれば、薄い薄くて長い範囲、光を出射できる新しい可能な発光光源を実現する

ことができる。例えば、ハイマウントストラップランプのように、光学系に許容されるスペース（特に、奥行き）は狭いが、幅広い面積に光を照射する必要があるアプリケーションには、係る実施形態による発光光源67は特に有効となる。

#### 【0140】

（第25の実施形態）図43（a）は、第25の実施形態による発光光源69を示す正面図、図43（b）は図43（a）のX4-X4線断面図、図43（c）は図43（a）のY4-Y4線断面図である。図43に示す発光光源69では、直接出射領域18の周囲にテーパー状をしたテーパー状部19bを形成し、テーパー状部19bの周囲に平面部19aを形成している。このテーパー状部19bは、発光素子12の光軸の光出射方向となす角度が90度よりも小さくなっている、平面部19aは光軸に垂直になっている。ここで、発光素子12からテーパー状部19bと平面部19aとの境界を見た方向が、発光素子12の光軸となす角度がモールド樹脂13の界面における全反射の臨界角 $\theta_c$ よりも大きくなるようにしておけば、平面部19aに入射した光は全て全反射され、またテーパー状部19bと直接出射領域18の境界に入射した光もテーパー状部19bで全反射されるようにテーパー状部19bの傾斜角を設定しておけば、テーパー状部19bに入射した光は全て全反射される。従って、テーパー状部19b及び平面部19aが全反射領域19となり、平面部19aでは全反射させることのできない領域の光もテーパー状部19bで全反射させることができ、これらの光を光反射部20で反射させて前方へ向かわせることにより、発光光源69の光出射効率が向上する。

#### 【0141】

また、正面から見て略楕円形をした光反射部20を設計する場合、特に長軸方向の光出射プロファイルや効率を重視して設計した場合には、短軸方向について

（略）

（略）

（略）

（略）

#### 【0142】

（略）

、図43のように全反射領域を増やすために形成するテーパー状部19bについては、短軸方向においてテーパー状部19bが占める割合を、長軸方向においてテーパー状部19bが占める割合よりも大きくし、発光光源69を正面から見たとき、テーパー状部19bの外形が直接出射領域18や光反射部20の外形と相似関係でないようすればよい。場合によっては、正面から見たテーパー状部19bの外形の長軸と短軸の方向が直接出射領域18や光反射部20とは逆転する場合もある。このような構成とすることにより、発光光源69の短軸方向における効率を向上させることが可能となる。

#### 【0143】

また、短軸方向の光出射プロファイルや効率を重視して設計をした場合や、発光光源69の外形や光出射プロファイルからの制限を受ける場合には、図44に示す発光光源70のように、発光素子12を樹脂界面に近づける必要のある場合がある。このような場合には、図45(a)に示すように、長軸方向の樹脂界面の端部においては、発光素子12から出射した光の出射角(光軸となす角度)が、例えば70度以上といった大きな角度になる場合がある。このような角度の光は強度が低いので、LEDの外周部分の光強度が小さくなり、発光光源69の輝度が不均一になる。

#### 【0144】

このような場合には、図45(b)に示すように、長軸方向の断面においてテーパー状部19bの角度を、全反射角を満たす角以上に設定し、テーパー状部19bで全反射した光を樹脂界面の端部に到達させることにより、樹脂界面の端部における輝度を向上させ、発光光源69の輝度をほぼ均一にすることができる。この場合も、発光光源69を正面から見たときのテーパー状部19bの外形については、直接出射領域18や光反射部20の外形とは必ずしも相似関係に無く、

なお、図3-4以下に示したような、正面から見て長軸方向と短軸方向を有する形状は、図示しないが、受光器にも適用することができる。

#### 【0145】

(第26の実施形態) 図46(a) (b) は、第26の実施形態による発光光源71を示す正面図及び断面図である。この発光光源71は、回路基板73に実装されたLEDチップ等のチップ型発光素子12に円盤状をした光モジュール(光学部品)72を被せるように設置して構成されている。

#### 【0147】

光モジュール72は、モールド樹脂13内に光反射部20をインサート成形したものであって、モールド樹脂13の表面には、凸レンズ状の直接出射領域18と全反射領域19とが形成されている。また、モールド樹脂13の裏面には、光反射部20の開口20aと対応する位置において、開口20a内に入り込むようにして凹状をした素子装着部74が形成されている。この素子装着部74は、発光素子12から出射された光が光モジュール72に入射する際、その光軸を曲げないよう、各方向の光に対してほぼ垂直となっており、略半球状に形成されている。この光モジュール72を、回路基板73に実装された表面実装タイプのチップ型発光素子12に被せ、発光素子12を素子装着部74内に納めるようにして発光光源71が構成されている。このとき素子装着部74の寸法を発光素子12の外形寸法と合わせておけば、発光素子12と光モジュール72との位置合わせが容易となり、効率的に組み立てることができる。

#### 【0148】

このような光モジュール72を用いることによっても、これまで説明したようにモールド樹脂13内に発光素子12を埋め込まれた発光光源と同様な作用効果を奏すことができる。すなわち、図46(b)に示すように、発光素子12から前方へ出射された光は、素子装着部74からモールド樹脂13内に入り、モールド樹脂13内を進んで直接出射領域18から前方へ出射される。また、発光素子12から斜め方向に出射された光は、素子装着部74からモールド樹脂13内

される。従って、発光素子12に較べて大きな光モジュール72を用いることにより、発光素子12の大きさに較べて大きな面積に発光素子12の光を広げて光を出射することができる。従って、発光光源71の面積化が可能となる。

## 【0149】

また、この光モジュール72を被せることにより生じる光損失も、光モジュール72へ入射する際の損失、モールド樹脂13の前面から出射する際のフレネル損、および光反射部20によるわずかな反射損のみであり、発光素子12から出射された光の約90%の光が効率よく光モジュール72から前方へ出射される。

## 【0150】

さらに、光モジュール72を用いた発光光源71からの出射方向も自由に設計可能となり、レンズを用いて同様な効果を得ようとした場合より、空間的に小さく構成することができる。LEDチップを使用しているアプリケーションの多くは、空間的な制約が多い事例が多いが、そのような場合にも当該光モジュール72を使用することは有効である。

## 【0151】

また、このような光モジュール72によれば、回路基板73に既に実装されている発光素子12に用いることができ、後付けで発光素子12の発光面積の大型化か高効率化を図ることができる。

## 【0152】

なお、本実施形態では、LEDチップを用いた例を示したが、光モジュール72を大型化し、LEDチップを電球や蛍光灯のような光源に適用しても同様の効果を得ることができる。

## 【0153】

(第27の実施形態) 図47は、第27の実施形態による発光光源75を示す正面図である。この発光光源75では、長軸方向と短軸方向を有する、例えば長方形状をした光モジュール72を用いている。このような光モジュール72を用いれば、長軸方向と短軸方向とで光の広がりが異なるので、長方形ないし橢円

形の発光パターンを出力することができる。

## 【0154】

これ以外にも、光モジュール72の構造を変更することにより、これまで述べた種々の発光光源に同様な機能を持たせることも可能となる。

## 【0155】

(第28の実施形態) 図48は第28の実施形態による受光器76を示す斜視図、図49はその断面図である。この実施形態では、回路基板73に実装された受光素子52に光モジュール77を被せ、素子装着部78内に受光素子52を納めて受光器76を構成している。受光素子52の種類は特に限定されることはなく、図50(a)や図50(b)に示すような形態のリード50aを有するものなど、一般的なフォトダイオードやフォトトランジスタ等に適用できる。

## 【0156】

この光モジュール77も、モールド樹脂54内に光反射部53をインサート成形したものであって、モールド樹脂54の表面には、凸レンズ状の直接入射領域59と平面領域60とが形成されている。また、モールド樹脂54の裏面には、光反射部53の開口61と対応する位置において、開口61内に入り込むようにして凹状をした素子装着部78が形成されている。この素子装着部78も、光モジュール77から受光素子52に入射する光の光軸を曲げないよう、各方向の光に対してほぼ垂直となっており、略半球状に形成されている。この光モジュール77を、回路基板73に実装された受光素子52に被せ、受光素子52を素子装着部78内に納めるようにして受光器76が構成されている。このとき素子装着部78の寸法を受光素子52の外形寸法と合わせておけば、受光素子52と光モジュール77との位置合わせが容易となり、効率的に組み立てることができる。

## 【0157】

しかし、この受光器76にあっては、光モジュール77の直接入射領域59に入射した光はモールド樹脂54内を進み、素子装着部78から出て受光素子52に入射する。また、光モジュール77の平面領域60に入射して光はモールド樹脂54内を進んで光反射部53で平面領域60に向けて反射され、平面領域6

モジュール77を用いることにより、大面積の光を受光素子52に受光させることが可能になる。

## 【0158】

レンズを利用して同様な作用効果を得ようとした場合には、空間的に大きな領域が必要となるが、この光モジュール77を用いれば薄型化が可能になる。

#### 【0159】

受光器の場合にも、光モジュール77の構造を変更することにより、これまで述べた種々の受光器と同様な機能を持たせることが可能になる。

#### 【0160】

また、ここでは発光光源用の光モジュール72と受光器用の光モジュール77とは、別々に説明したが、これらは互いに共用することも可能である。

#### 【0161】

(第29の実施形態) 図51は第29の実施形態による発光光源79を示す断面図である。この実施形態では、発光素子12に被せる光モジュール72内には光反射部20はインサートされていない。その代わりに、モールド樹脂13の裏面に反射型フレネルレンズ状のパターン80を形成し、そのパターン80の表面に金属蒸着膜からなる反射膜81を形成している。また、モールド樹脂13の外周部には、回路基板73の表面で安定させるために円筒状の支持部82が一体に成形されている。

#### 【0162】

このような構造によっても、第27の実施形態(図46)と同様な効果が得られる。しかも、モールド樹脂13内に光反射部20をインサート成形する必要がないので、部品点数を減らすことができ、コストを安価にできる。また、光モジュール72を成形する際に、光反射部20の位置決めが不要となり、光モジュール72の成形工程を効率化できる。

#### 【0163】

(第30の実施形態) 図52は第30の実施形態による発光光源83を示す断

面図である。この実施形態では、発光素子12に被せる光モジュール72内には光反射部20は、浅い凹部によって構成している。

#### 【0164】

この実施形態では、発光素子12に被せる光モジュール72内には光反射部20は、浅い凹部によって構成している。

領域19で全反射させ、光反射部20で出射方向を制御できるようにしている。この実施形態によれば、出射光の制御性を高くすることで、空間的や制約のために凸レンズ状の直接出射領域18を形成できない場合、発光素子12から出射される光がある偏った指向角を有していてランバート分布に近くない場合、凸レンズ状の直接出射領域18では所望の方向に光を出射させることが困難な場合、より大面積化が必要となり、光モジュール72の端面方向に光を配分したい場合などの各場合にも対応可能となる。

#### 【0165】

(第31の実施形態) 図53は第31の実施形態による発光光源84を示す断面図である。この実施形態においては、直接出射領域18及び全反射領域19が平面状に形成されている。また、光モジュール72の素子装着部74は、図54に示すように、球面状部分74aと、その中心から前方へ向けてモールド樹脂13内に入り込んだ幅の狭い窪み74cからなる。また、球面状部分74aと窪み74cの間の境界部74bは滑らかに湾曲している。球面状部分74a及び窪み74cは、いずれも発光素子12から出射した光の方向に対してほぼ垂直となるように形成されているが、境界部74bは、発光素子12から出射した光の方向に対して傾斜している。

#### 【0166】

しかし、窪み74cでは、発光素子12から前方へ出射された光は、光軸方向を変えることなく、そのまま前方へ進んで出射する。これにより発光光源84を正面から見たとき、中心部から光が出射される。境界部74bでは、発光素子12から前方へ出射された光が屈折し、全反射領域19の方向へ曲げられ、光反射部20で出射方向を制御される。球面状部分74aでは、発光素子12から斜め方向へ出射された光が、光軸方向をほとんど変えることなく、全反射領域19

される光をできるだけ全反射領域19で全反射させ、光反射部20で光の出射方向を制御できる。さらに、窪み74cによって、正面から見たときに発光光源84が中心部が窪む形となる。そのため、窪み74c

## 【0167】

(第32の実施形態) 図55は第32の実施形態による発光光源85を示す断面図である。この実施形態においても、直接出射領域18及び全反射領域19が平面状に形成されている。また、光モジュール72の素子装着部74は、円錐台形状となっている。

## 【0168】

このような形状の素子装着部74を有する光モジュール72を用いれば、発光素子12から素子装着部74の頂面へ出射された光は、方向を変えることなく前方へ出射される。また、図56に示すように、発光素子12から素子装着部74の傾斜面へ出射された光のうち、頂面近くの光L4は全反射領域19側へ屈折され(この光L4は、球面状の素子装着部74の場合には、破線のように直進する。)、光反射部20で出射方向を制御される。発光素子12から素子装着部74の傾斜面に垂直に入射する光L5は、直進して全反射領域19で全反射し、光反射部20で出射方向を制御される。従って、この実施形態でも第31の実施形態と同様な効果を得ることができる。

## 【0169】

さらに、発光素子12から側面方向へ(光軸に対して約70°以上の角度で)出射された光L6は、球面状の素子装着部74の場合には、破線で示すように、光反射部20に直接当たって反射され、外側へ広がってしまうが、円錐台形状の素子装着部74の場合には、素子装着部74の傾斜面で屈折することによって直進して全反射領域19へ入射させられ、全反射領域で19で全反射された後光反射部20で反射され、前方へ出射される。

## 【0170】

(第33の実施形態) 図57は第33の実施形態による発光光源91の構造を

示す。図57は、発光素子12がダイボンドされ、他方のリードフレーム14と発光素子12とはボンディングワイヤ16によってボンディングされている。光反射部20は、金属板により構成され、成形接着剤17で、金属板18と素子装着部74を接着してある。

って鏡面加工を施され、略中央部には開口20aが開口されている。

【0171】

発光素子12を実装されたリードフレーム17及び14の先端部は、光反射部20の開口20a内に挿通され、光反射部20と共に高屈折率の透光性樹脂からなるモールド樹脂13内に封止されている。モールド樹脂13の前面には全反射領域19が形成されており、その略中央部には凸レンズ状の直接出射領域18が形成されている。

【0172】

しかし、この発光光源91を点灯させると、発光素子12から出た光のうち直接出射領域18に入射した光は、直接出射領域18によって集光されて前方へ出射される。また、発光素子12から出た光のうち直接出射領域18周囲の全反射領域19へ入射した光は、全反射領域19で後方へ向けて全反射され、全反射領域19の後方に位置する光反射部20によって再度反射されると共に指向特性が狭くなるように（好ましくは、ほぼ平行光となるように）絞られた後、全反射領域19を透過して前方へ出射される。従って、発光素子12の光軸方向に対して大きな角度を持つ方向へ出射された光も前方へ出射させることができ、光の利用効率が大幅に向上する。また、発光素子12の前面で均一に発光させることができる。

【0173】

さらに、この発光光源91にあっては、モールド樹脂13の前面（全反射領域19）は発光素子12の光軸と垂直な平面Eに対してφだけ傾けられている。また、直接出射領域18は非球面レンズで構成されており、直接出射領域18の光軸（中心）Fは全反射領域19の幾何学的な中心Gよりも全反射領域19の傾斜方向（図57の上方向）へずれている。発光素子12の光軸は、直接出射領域1

光反射部20の湾曲形状は1つの非球面式で表現されており、上記構成に対応して、光反射部20はその中からはずした部分を使用して作成されたような非球面形状である。この光反射部20の形状を図57に示す。図57は説明する

図58 (a) (b)において、2点鎖線で表した曲面板92は、Hを回転対称軸とする非球面式で表現される曲面を有している。光反射部20は、この曲面板92の縁をJ方向に $\phi$ だけ傾いた面でカットされている。光反射部20の開口20aはほぼ円形に開口されており、その中心Kが曲面板92の回転対称軸Hと光反射部20の中心Gとの間に位置している。また、開口20aの中心Kは、直接出射領域18の光軸とほぼ一致している。また、光反射部20の両側縁93は少し切り落とされており、それに伴って発光光源91を正面から見た形状も両側面を切り落とされた俵型となっている。これは、光反射部20の形状が回転対称でなく、方向性を持つため、成型時において金型内で光反射部20が回転して位置がずれないようにするためである。

#### 【0175】

なお、この発光光源91を正面から見たときの形状は、図75のような俵型に限らず、図76のような一部切欠した円形、図77のような長方形、図78のような橢円形などであってもよい。

#### 【0176】

発光素子12の光軸も光反射部20の中心Gから外れており、全反射領域19の傾斜方向へずれている。

#### 【0177】

この発光光源91は、上記のように全反射領域19及び光反射部20が傾斜しているので、図59に示すように全反射領域19が斜め上方を向くようにして設置することにより、西日や朝日のような外乱光が斜め上方から入射してきても、全反射領域19や光反射部20で反射した光は、もとの斜め上方へ戻って地上には達しない。よって、発光光源91が消灯しているときにも反射光によって点灯しているように見える不都合を回避することができる。

れているので、発光素子12から出て直接出射領域18を通過した光は、全反射領域19や光反射部20における反射光と異なる領域、すなわちどちらへ向けて出射されるまで、電反射部17を経て反射され、発光光源91を電反射部17

0の中心よりも上方へずらしているので、発光素子12から出て全反射領域19で全反射され光反射部20で反射された後、全反射領域19を透過して出射される光も、全反射領域19や光反射部20における反射光と異なる領域、すなわち下方へ向けて出射される。よって、地上からは外乱光に妨げられることなく発光光源91の光を確実に捉えることができ、発光光源91が点灯しているか消灯しているかはっきりと判別できる。

## 【0179】

図60はこの発光光源91から出射された光の配光特性の例を示す図である。この配光特性は、発光素子12の光軸ないし発光光源91の中心軸に対して下方へεの傾きを有しており、全反射領域19の傾斜方向（上方）へは狭い範囲に、その反対側（下方）には広い範囲に配光された非対称な配向特性となっている。

## 【0180】

このような配光特性のため、信号機にこの発光光源91を使用した場合には、遠くから見たときには明るく見え、近くから見上げた場合には見えず、信号機に求められる理想的な照らし方を実現できることになる。

## 【0181】

また、この発光光源91では、直接出射領域18を非球面レンズとしたり、光反射部20を非球面式で表現したりすることにより、発光光源91の設計を容易にしている。

## 【0182】

図57に示すように、光反射部20の外周縁は、モールド樹脂13の前面外周部に形成された面取り部25に位置している。モールド樹脂13を成形する際には、光反射部20の外周縁を成形金型のキャビティ内面に当接させて光反射部20を位置決めすることができ、また、樹脂は光反射部20の開口20aを通って

なお、直接出射領域18としては、非球面レンズに限らず、球面レンズを用いても構成されない。

## 【0183】

(第34の実施形態) 図61及び図62は、第34の実施形態を示す図であって、それぞれ上記のような構造の発光光源91を使用した信号機101の正面図及び側面図である。この信号機101は、赤、黄、緑の信号灯102R、102Y、102Gを配列したものであって、上方をフード103で覆われている。赤、黄、緑の各信号灯102R、102Y、102Gは、図63に示すように、対応する発光色の発光光源91を、方向を揃えて基板104に多数実装し、その基板104をケーシング105内に納め、その前面を乳白色又は半透明のカバー106で覆ったものである。

#### 【0185】

図65は従来のLED107を用いた信号灯の構造を示す比較のための断面図である。従来のLED107では、前方へ真っ直ぐに光を出射するので、このようなLED107を実装した基板104を信号灯の内部に納めて下方へ光を出射させようとすれば、図65のように基板104を斜めにしてケーシング105内に納める必要がある。そのため、信号灯のケーシング105内に基板104を実装するための構造が複雑になる。また、基板104を斜めにして納めなければならないので、信号灯の厚みが厚くなる。

#### 【0186】

これに対し、本発明にかかる信号機101では、図64に示すように、発光光源91自体が斜め下方向に光を出射することができるので、図63に示すように基板104はケーシング105と平行に納めることができ、信号灯102R、102Y、102Gの厚みを薄くすることができる。また、基板104を信号灯102R、102Y、102G内に実装するための構造も簡単になる。さらには、上方向を照らす必要がないと決められている信号機の照射規格範囲に、出射光を効率よく配光することができ、発光効率の高い発光光源91を使用した信号機1

#### 【0187】

なお、信号機101のランプ部上に赤、緑、青などの単色で点灯させる場合、即ち、透明なモード、初期モード、赤色モード、緑色モード、青色モード

Dなどの発光素子12を封止した発光光源を用いる方法と、白色光LEDのように白色発光する発光素子12を赤色透明樹脂、緑色透明樹脂、青色透明樹脂などからなるモールド樹脂13内に封止した発光光源を用いる方法とが考えられる。しかし、前者の方法によれば、万一太陽光等の外乱光が、モールド樹脂13の表面や光反射部20で地上に向けて反射された場合でも、その反射光は発光光源が点灯しているときのように色づいて見えることがないので、発光光源が消灯しているにもかかわらず、反射光によって発光光源が点灯していると誤認しにくくなる。

#### 【0188】

(第35の実施形態) 図66は第35の実施形態による支柱116の上に設置された発光ディスプレイ111の一例を示す正面図であって、たとえば道路状況や気象情報を運転者に伝えるものであって、文字やイラストの部分が発光光源91によって構成されている。また、図67及び図68はこの発光ディスプレイ111を構成する発光ディスプレイユニット112の正面図及び側面図である。発光ディスプレイユニット102は、第33の実施形態として説明したような発光光源91を基板113に実装し、その基板113をベース114とカバー115との間に挟み込み、各発光光源91をカバー115の孔から露出させるようにしたものである。発光光源91は、表示しようとするマークや文字に応じて適当な発光色のものを適当なパターンで基板113に配置される。

#### 【0189】

従来のLED117を用いた発光ディスプレイユニットの場合には、図69に示すように、LED117からの光はまっすぐ前方に出射されるので、下方から見やすくなるようにして壁や支柱の上などに設置しようとすれば、発光ディスプレイユニットを下向きに傾けて設置しなければならなかった。

は、図68に示すように発光光源91自体が斜め方向へ光を出射することができるので、発光ディスプレイを傾けて設置しなくても、斜め下方へ光を出射させて地上的に視認することができる。したがって、発光ディスプレイを設置

やすくでき、また発光ディスプレイ111を薄型化してスリムにすることができる。しかも、西日や朝日等の外乱光の反射によって発光ディスプレイが見えなくなったりしにくないので、本発明の発光光源91を使用した発光ディスプレイ111によれば、発光効率の高い発光光源91を用いて、しかも表示をくっきりと認識することができる発光ディスプレイ111を実現できる。

#### 【0191】

(第36の実施形態) 図70は第36の実施形態による発光光源121の構造を示す断面図である。この発光光源121では、先端に発光素子12をダイボンドされたリードフレーム17と、発光素子12とワイヤボンディングされたリードフレーム14を封止しているモールド樹脂13の前面の全反射領域19を発光素子12の光軸に垂直な平面に形成している。この発光光源121は、モールド樹脂13の全反射領域19を外乱光の方向に向けて斜めに設置されている。

#### 【0192】

しかし、この発光光源121でも、低空からの外乱光、たとえば西日や朝日が発光光源121に入射しても、発光光源121の全反射領域19で反射した光は元の方向(斜め上方)へ反射されるので、地上へ達することがなく、発光光源121が消灯しているときでも点灯しているように見えることがなくなる。

#### 【0193】

一方、この発光光源121から出射される光の指向角を広くしておけば、下方へ出射した光を下方(地上)からはっきりと見ることができるので、発光光源121の視認性が犠牲になることはない。また、下方から発光光源121の光を見え易くするためには、モールド樹脂13内の発光素子12の光軸を下方へ向けて傾けておき、発光素子12から出た光が、全反射領域19で屈折されて下方へ出射されるようにしてもよい。

19の中央部に直接出射領域18を設けてあってもよい。この場合にも、図70の発光光源121と同様な効果を奏すコレができる。

#### 【0194】

図86に示す発光光源134は、図70に示したような構造の発光光源121において、全反射領域19の後方に対称な形状の光反射部20を設け、全反射領域19で全反射された光を光反射部20で全反射させて前方へ出射させるようにしたものである。また、図87に示す発光光源135は、図86の発光光源134において、全反射領域19の中央部には直接出射領域18を設けた（あるいは、図71の発光光源122において対称な形状の光反射部20を設けた）ものである。

#### 【0196】

（第37の実施形態）図72は第37の実施形態による発光光源123の構造を示す断面図である。この発光光源123では、先端に発光素子12をダイボンドされたリードフレーム17と、発光素子12とワイヤボンディングされたリードフレーム14を封止しているモールド樹脂13の前面の全反射領域19を発光素子12の光軸対して斜めに傾斜させている。この発光光源123は、ほぼ水平に設置され、モールド樹脂13の全反射領域19（傾斜面）を斜め上方に向けて設置される。また、発光素子12から出た光の一部は、全反射領域19が傾斜しているため、下方へ屈折させられる。より多くの光を斜め下方へ出射させるためには、発光素子12の光軸を下方へ向けて傾けておいてよい。

#### 【0197】

しかし、この発光光源123では、低空からの外乱光、たとえば西日や朝日が発光光源123に入射しても、発光光源121の全反射領域19で反射した光は元の方向（斜め上方）へ反射されるので、地上へ達する事がなく、発光光源121が消灯しているときでも点灯しているように見えることがなくなる。

#### 【0198】

また、図73に示す発光光源124のように、モールド樹脂13の全反射領域

#### 【0199】

（第38の実施形態）図74は第38の実施形態による発光光源125の構造を示す断面図である。この発光光源125は、外端、側面および上部に

ドされたリードフレーム17と、発光素子12とワイヤボンディングされたリードフレーム14と、光反射部20を封止しているモールド樹脂13の前面の全反射領域19を斜めに傾斜させている。これに伴って、光反射部20の外周縁も斜めにカットされており、光反射部20の形状は上下で非対称となっている。第33の実施形態で説明した発光光源91から直接出射領域18を除いたものが、この実施形態に含まれる。

#### 【0200】

この発光光源125は、ほぼ水平に設置され、モールド樹脂13の全反射領域19（傾斜面）を斜め上方に向けて設置される。発光素子12から出て全反射領域19で全反射された光は、光反射部20で反射された後、全反射領域19で屈折されて下方へ出射される。また、発光素子12から前方へ出射された光の一部は、全反射領域19で下方へ屈折させられる。なお、発光素子12の光軸を下方へ傾けておいても差し支えない。

#### 【0201】

しかし、この発光光源125では、低空からの外乱光、たとえば西日や朝日が発光光源125に入射しても、発光光源125の全反射領域19で反射した光は元の方向（斜め上方）へ反射されるので、地上へ達することができなく、発光光源125が消灯しているときでも点灯しているように見えることがなくなる。

#### 【0202】

また、この発光光源125では、発光素子12から周辺方向へ出射された光も全反射領域19で全反射させ、さらに光反射部20で反射させて全反射領域19から下方へ出射させられるので、光の利用効率が高くなる。

#### 【0203】

（第39の実施形態）図79は第39の実施形態による発光光源126の構造

で設置し、西日や朝日等の低空から入射する外乱光を下方へ反射させないようにしている。一方、モールド樹脂13内の光反射部20は上半分と下半分とで非対称をして、異なる球面曲面で表現され、左の図79a、右の図79bに示すように、それによって光反射部

域19で全反射され光反射部20で反射された後、全反射領域19から出射される光が下方へ向けて出射されるようにしている。

#### 【0204】

よって、このような構造の発光光源126でも、消灯している発光光源126に西日や朝日などの外乱光が当たった時に、外乱光が全反射領域19や光反射部20で下方へ反射されて発光光源126が点灯しているように見えるのを防止することができる。

#### 【0205】

同様に、図80に示す実施形態の発光光源127では、直接出射領域18を上半分と下半分とで非対称なプロファイルとしてあり、それによって直接出射領域18から出射された光が下方へ向けて出射されるようにしている。

#### 【0206】

(第40の実施形態) 図81は、第40の実施形態による発光光源128の断面図である。この発光光源128では、直接出射領域18の中心が全反射領域19の中心に位置している。この実施形態の発光光源128のように、直接出射領域18の中心が全反射領域19の中心に位置している場合でも、発光素子12の位置を動かして適当な位置(直接出射領域18の中心よりも高い位置)に配置させることにより、直接出射領域18から下方へ向けて斜めに出射させることができる。

#### 【0207】

(第41の実施形態) 図82は第41の実施形態による発光光源129の構造を示す断面図である。この発光光源129にあっては、全反射領域19全体を曲面によって形成している。全反射領域19は、発光素子12から出た光の大部分を全反射させるように設計してあり、発光素子12から出射された光の大部分を

されるように光反射部20の形状または発光素子12の位置を設計してある。また、この全反射領域19は斜め上方へ向けて傾斜させられている。すなわち、全反射領域19の直接出射領域18は斜め上方へ向けて傾斜している。

## 【0208】

従って、この発光光源129においても、低空から入射した西日や朝日などの外乱光は大部分がほぼ元の方向へ反射されて下方へ達しにくくなっている。一方、発光素子12から出た光は大部分が複数回の反射を経て全反射領域19から下方へ向けて出射される。よって、信号機用の発光光源などとして用いられた場合には、発光光源129が消灯しているにもかかわらず、発光光源129が点灯していると誤認する恐れが少なくなる。また、発光ディスプレイなどでは、傾けて設置しなくてもはっきりとした画像を見られるようになる。

## 【0209】

また、この実施形態では、モールド樹脂13前面の全反射領域の面積が大きくなるので、ランバート分布で発光している発光素子12の光のうちでも発光素子12の光軸付近の強い光を全反射領域19と光反射部20で反射させて発光光源129から出射させることができるので、発光効率の高い発光光源を得ることができる。

## 【0210】

図83は、全反射領域19（あるいは、接平面130）を斜め上方へ向けて傾ける代わりに、発光光源131の全体を斜め上方へ向けて傾けて配置したものである。このような発光光源131でも、外乱光が下方へ反射されるのを防止しつつ、発光光源131からの出射光を下方へ向け斜めに出射させることができる。

## 【0211】

（第42の実施形態）図84は、第42の実施形態による発光光源132の断面図である。この発光光源132では、モールド樹脂13の前面略中央部に直接出射領域18を設け、その周囲に円錐状の全反射領域19を形成している。全反射領域19の縁に接する接平面は斜め上方へ向いて傾いており、全反射領域19

## 【0212】

図84に示す実施形態による発光光源132でも、全反射領域19が斜め上方へ向いて傾いており、外乱光が下方へ反射されるのを防止しつつ、発光光源132からの出射光を下方へ向け斜めに出射させることができる。

反射させて下方（地上）に達しないようにしている。また、発光素子12の位置や光反射部20の形状によって発光光源132から斜め下方へ向けて光が射出されるようにしている。従って、発光光源132が消灯している場合でも、外乱光の反射によって発光光源132が点灯していると誤認する恐れが少なくなる。

#### 【0213】

図85に示す発光光源133は、全反射領域19（あるいは、接平面130）を斜め上方へ向けて傾ける代わりに、発光光源133の全体を斜め上方へ向けて傾けて配置したものである。このような発光光源133でも、外乱光が下方へ反射されるのを防止しつつ、発光光源133からの出射光を下方へ向け斜めに射出させることができる。

#### 【0214】

（第43の実施形態）図88は第43の実施形態による発光光源136の構造を示す断面図である。この発光光源136にあっては、発光素子12の光軸方向に垂直な平面から傾いた全反射領域19を設け、そのほぼ中央部に直接出射領域18を設け、その後方に対称な形状の光反射部20を設けている。また、発光素子12は、光反射部20及び直接出射領域18の中心から外れた位置に配置されており、これによって斜め下方へ光を射出せるようにしている。

#### 【0215】

（第44の実施形態）図89（a）（b）は、第44の実施形態による屋外用表示機器141を示す正面図及び側面図である。この屋外用表示機器141にあっては、正面から見た外形形状が四角形となった本発明の発光光源142を基板143にマトリクス状に配列させたものである。このような屋外用表示機器141によれば、発光光源142を隙間なく配列させることができるので、表示機器の発光面に隙間がなくなり、点灯時にむらがなく、きれいに見えるという利点が

この発光光源142は、正面が基板143と平行になっているので、外乱光を反射させないよう、屋外用表示機器141は図9に示すように少し斜め上方を向いて設置する。設置される発光光源142は、まわりは黒い部分で囲まれて

を出射されるので、屋外用表示機器141が斜め上方に向けて設置されていても、下方から表示をはっきりと見ることができる。

【0217】

(第45の実施形態) 図91 (a) (b) (c) は、第45の実施形態であって、発光光源の製造方法の一例を表している。ここでは、発光光源について説明するが、受光器も同様にして製造することができる。図91には発光光源を製造するための金型151が示されており、金型151にはモールド樹脂13を成形するためのキャビティ152が形成されており、キャビティ152の底面には全反射領域19を成形するためのパターン面153と直接出射領域18を成形するためのパターン面154とが形成されている。

【0218】

発光光源の製造にあたっては、まず図91に示すように、キャビティ152内に光反射部20を納める。光反射部20の外径寸法とキャビティ152の内径とはほぼ等しいので、光反射部20をキャビティ152内に入れてキャビティ152の底面に光反射部20を置くことによりキャビティ152内で光反射部20を位置決めすることができる。

【0219】

図91 (b) には、リードフレーム17のステム15に発光素子12をダイボンドし、リードフレーム14と発光素子12をボンディングワイヤ16でつないだものを示しているが、これは別工程で予め製作されている。これを、図91 (b) に示すように、発光素子12を下にした状態でキャビティ152内に納め、リードフレーム14、17の上端を支持することによって発光素子12をキャビティ152内で所定位置に位置決めする。

【0220】

モールド樹脂13をキャビティ152内に注入して、モールド樹脂13が冷却して硬化したらキャビティ152から取り出し、発光光源を得る。

【0221】

このような製造方法によれば、光反射部20の位置決めを容易に行え、簡単な設備によって発光光源や受光器を量産することができる。

#### 【0222】

次に、本発明にかかる発光光源、例えば図3～図21に示したような実施形態による発光光源の応用例についていくつか説明する。

(第46の実施形態) 図92に示すものは、第46の実施形態であって、本発明にかかる発光光源162を配列して構成した発光ディスプレイ161である。このような発光ディスプレイ161を形成するのに、図93(a)に示すような砲弾型の発光光源163を用いると、ビームプロファイルが中心付近で明るく、周辺付近で暗くなっていた(図4(b)参照)ため、視認性において不均一になっていた。また、このような砲弾型の発光光源163を配列すると、図93(b)に示すように発光光源163間に隙間ができる暗部となり、視認性が低下する。

#### 【0223】

これに対し、本発明の発光光源162では、図94に示すように矩形状にすることができるので、図92のように隙間無く発光光源162を並べることができ、発光光源162間に暗部が生じず、視認性が良好となる。また、本発明の発光光源162では、レンズ状の直接出射領域18からの光と光反射部20からの光を合成することによって、図4(a)に示すような均一なビームプロファイルを得ることができる。よって、発光光源162の集合として画像や文字を描いた時に発光点がつながり易く、滑らかな画像や文字を表示できる。

#### 【0224】

また、図95のように、それぞれ赤(R)、緑(G)、青(B)の発光素子を内蔵した各発光光源162をデルタ配列することにより、フルカラー発光ディス

なお、図示しないが、図21に示したような2色あるいはそれ以上の発光色を有する発光光源162を配列して多色発光ディスプレイを構成すれば、色分離の少ない、鮮やかな色彩を実現することができる。

[ 0 2 2 6 ]

(第47の実施形態) 図96に示すものは、本発明の第47の実施形態であって、本発明にかかる発光光源162を用いた光ファイバ結合装置164を示している。この光ファイバ結合装置164では、発光光源162と光ファイバ167の端面との間にレンズ165を配置し、レンズ165によって発光光源162から出射された光を光ファイバ167の端面に集光させ、光ファイバ167と結合させている。ここで用いているレンズ165は、発光光源162の直接出射領域18に対応する箇所と全反射領域19に対応する箇所とでレンズ定数が異なっており、2種類の凸レンズ166a、166bを合成した形状となっている。そして、発光光源162の直接出射領域18から出射された光は、レンズ165の中央部で光ファイバ167の端面に結合され、全反射領域19から出射された光は、レンズ165の周辺部で光ファイバ167の端面に結合される。

〔0227〕

このように直接出射領域 18 から放射された中心付近の光と全反射領域 19 から放射された周辺付近の光とは、別々のレンズ部分で光ファイバ 167 の端面へ効率よく集光できるので、これまで発光ダイオード等を用いたシステムで課題となっていたファイバ結合効率の向上を実現できる。

[0 2 2 8]

(第48の実施形態) 図97に示すものは、第48の実施形態であって、本発明にかかる発光光源162を用いた信号灯である。図97は発光色が赤の発光光源162を配列して赤信号ランプを構成し、発光色が緑の発光光源162を配列して緑信号ランプを構成し、発光色が黄の発光光源162を配列して黄信号ランプを構成した信号灯168の側面図である。ここで、信号灯168は斜め上方を向けて配置されており、信号灯168による西日の反射光が車両位置を向かない

[ 0 2 2 3 ]

出射させるようにしている。従って、西日による視認性の低下を防止しつつ、道路から信号灯 168 を見やすくすることができる。信号機の規格によると、上方への光放射は不要であるから、下方へ光を集中させることによって光利用効率を向上させ、信号灯の高輝度化を実現できる。

[0 2 3 0]

なお、従来用いられている砲弾型の発光光源では、レンズ形状のみによる設計のため、非対称なビームプロファイルを得るには限界がある。従って、西日の反射予防のために信号灯を上に向けると地上から見えなくなるが、本発明ではミラー形状を非対称にしたり、発光素子の位置を光軸からずらせたりすることで容易に実現可能となる。

[0 2 3 1]

(第49の実施形態) 図98は第49の実施形態であって、本発明にかかる発光光源を用いた広告看板等を表している。図98のように、ビル169の壁面等に設置されている広告看板(電装看板)170などでも、光の出射方向を下方へ向けることにより、地上からの視認性が良好となる、また、水平面内においても、図99に示すように広告看板の光がビルの壁面へ出射されないようにすれば、無駄な光を減らして広告看板の高輝度化を図ることができる。

[0 2 3 2]

(第50の実施形態) 図100は第50の実施形態による発光光源173を用いたハイマウントストラップランプ171を示す斜視図である。このハイマウントストラップランプ171は、横に長い基板174の上に図101に示すような略長円状をした発光光源173を複数個一列に並べて実装したものである。

(0 2 3 3)

このハイマウントストラップランプ用の発光光源 173 は、図 8～図 10 に示

両側を折り曲げてモールド樹脂13内にインサートしている。そして、この発光光源17.3はその長軸方向が基板の長さ方向と平行になるようにして基板17.1を裏面33に接する。

## 【0234】

このハイマウントストラップランプ171は、車両172のリアウインドウ175の内部に取り付けられ、車両172のブレーキを踏んだときに全発光光源173が一斉に点灯し、後続の車両に報知するものである。

## 【0235】

このようなハイマウントストラップランプ171において、横に長い発光光源173を用いれば、効率よく横長の光を出射させることが可能になる。また、発光光源173を横長にすることで必要な発光光源173の数を少なくできるので、ハイマウントストラップランプ171のコストを安価にすることができる。

## 【0236】

次に、正面から見たときに長軸方向と短軸方向を有する発光光源、例えば図22～図33に示したような実施形態による発光光源の応用例についていくつか説明する。

(第51の実施形態) 図102は第51の実施形態によるハイマウントストラップランプ184を示す斜視図である。このハイマウントストラップランプ184は、本発明にかかる発光光源を横一列に並べて実装したものであって、図103に示すように、車両187のリアウインドウ188の内側に取り付けられるもので、車両187のブレーキが踏まれると点灯するようになっている。このハイマウントストラップランプ184を構成する発光光源には、上記各実施形態のような発光光源を用いることができるが、特に、図41に示したような発光光源67が望ましい。

## 【0237】

従来より用いられているハイマウントストラップランプ189では、図105(a)に示すように、発光ダイオード190を複数個横1列に配列し、ランプ前

ダイオード190では、図105(b)の正方形領域にしか光を出射させることができないので、多數の発光ダイオード190を必要としている。

## 【0238】

これに対し、本発明のハイマウントストラップランプ184では、図104(a)に示すように、例えば長軸長さ：短軸長さ=2：1のビームを出射する発光光源185を用い、その前方に該発光光源185のビームプロファイルに応じた拡散レンズ186を配置すれば、図104(b)に示すように、1個の発光光源185で従来例の発光ダイオード190の2倍の領域から光を出射させることができる。従って、発光光源185の配列ピッチを従来例における発光ダイオード190の配列ピッチの1/2倍にすることが可能になる。

#### 【0239】

また、本発明の発光光源185では、従来の発光ダイオード190に比べ、2倍以上の光利用効率を実現可能であるため、配列ピッチを発光ダイオード190の2倍にしても、各発光光源185が射する光パワーが2倍あるため、ハイマウントストラップランプ184として射する光パワーは従来と同じになる。よって、本発明の発光光源185を用いたハイマウントストラップランプ184によれば、光源数を半減でき、部品数を減らすことによって組立も容易になり、大幅なコストダウンが可能となる。

#### 【0240】

(第52の実施形態) 図106は第52の実施形態による発光光源を用いたディスプレイ装置201を示す斜視図である。このディスプレイ装置201にあっては、多数の発光光源202をマトリクス状ないしハニカム状などに配列しており、各発光光源202は長軸方向が水平方向を向くように配置されている。図106ではスタンド型のものを示しているが、壁掛け式や家屋の外壁部分等に取り付けられるものでもよい。

#### 【0241】

人の目の高さ程度に設置されるディスプレイ装置の場合には、ディスプレイ装

た本発明の発光光源202を用いているので、図107に示すように、個々の発光光源202から射される光自身が横方向に傾がった指向特性を有しており、その結果、本装置は、装置の前方に向かって、(射出方向)より横、(長い指向

特性を持つことになる。従って、視覚効果に優れたディスプレイ装置を製作することが可能になる。

【0242】

次に、本発明にかかる受光器を用いた応用例についていくつか説明する。

(第53の実施形態) 図109は第53の実施形態による拡散反射型の物体の有無検知を行う光電センサ211の構成を示す概略図である。この光電センサ211は、発光ダイオードを用いた投光器212、発光ダイオード駆動回路213、本発明に係る受光器(例えば、図30及び図31に示したような構造の受光器)214、受光器214からの出力を増幅する増幅回路215、発光ダイオード駆動回路213を制御し増幅回路215からの受光信号を受けとて物体有無の判別などを行う処理回路216とから構成されている。

【0243】

しかし、光電センサ211の前方に光を拡散反射させる物体217が存在し、光電センサ211の投光器212から出射された光が物体217の表面に当たると、物体217の表面で反射された光のうち図109で斜線を施した領域の反射光が受光器214で受光されることにより、処理回路216で物体有りと判断され、検出信号が出力される。

【0244】

このような光電センサ211では、物体の検出距離は、センサ内部のノイズと物体217からの反射光とを区別できる最小の受光量(S/N比)により決定される。投光器212から出射される光の強度が同じであれば、物体217からの反射光の強さは変わらないが、本発明の受光器214を用いることにより受光効率が向上して受光量が増加するので、検出に余裕ができる。したがって、このような光電センサ211を用いることにより、さらに遠くにある物体も検出可能と

なる。したがって、本発明は、従来の光電センサと比較して、検出距離が長くなる。

【0245】

従来の光電センサでは、このような効果を得るために、受光器の前に大きな遮光板を配置し、又は、遮光板を施した領域に反射光を小さな受光器内に集光

させる必要があった。これに対し、本発明のような構成の光電センサ211によれば、レンズ等を実装することなく実現できるので、受光器214の薄型化、光電センサ211の小型化、部品点数の削減などにより、受光系のバラツキを減少させ、しかも光電センサ211を低コスト化することが可能になる。

## 【0246】

なお、この光電センサは、反射型に限らず、透過型光電センサとしても同様な効果を得ることができる。また、物体有無の検知に限らず、物体までの距離（アナログ量）の検出も可能である。

## 【0247】

（第54の実施形態）図110は第54の実施形態による道路鋸221を示す断面図である。道路鋸は、一般に道路の中央分離帯や交差点などにおいて道路に埋め込まれているが、従来の道路鋸は自動車のヘッドライトを反射させるだけのものであった。

## 【0248】

図110に示す道路鋸221は内部に、本発明にかかる発光光源222、本発明にかかる受光器223、充電器224及び駆動回路225を備え、表面を透明カバー227によって覆われたものである。この道路鋸221にあっては、昼間受光器223によって太陽の光を受光して充電器224に充電しておき、夜になると、充電器224の電力を用いて駆動回路225により発光光源222を発光させるようになっている。

## 【0249】

このような道路鋸221によれば、本発明にかかる受光器223を用いて昼間効率よく充電器224を充電することが可能になる。また、受光器223等の厚みを薄くできるので、道路鋸221も薄型化でき、道路226への埋め込みが容易となる。

なお、上記実施形態では道路鋸に関して具体的な実施形態を記載したが、道路鋸に限らず、デリニエータ、規線誘導灯など、昼間受光器により充電器に蓄えられた電気エネルギーを用いて、夜間、発光器を点灯させる車、自発光機器、

広く応用することが可能である。

### 【0251】

#### (第55の実施形態)

つぎに、光モジュールを用いた発光光源の応用例をとして照光型スイッチについて説明する。従来の照光型スイッチ241では、図114に示すように、投入スイッチを兼ねた透明ないし半透明のキャップ242の裏側において、発光ユニット243に設けられた凹所244内に複数個のLED245を実装し、その上方に拡散板246を配置している。そして、キャップ242が押されてオンになると、LED245が点灯し、拡散板246の働きでキャップ242全体が光るようになっていた。しかし、このような照光型スイッチ241では、キャップ242全体を大面積で光らせるために、複数個のLED245と拡散板246を必要としていたので、部品点数が多くなり、コストが高くつくと共に消費電力も多く、大型化していた。

### 【0252】

図111は、第55の実施形態による照光型スイッチ231を示す斜視図、図112はその分解斜視図、図113はその概略断面図である。この照光型スイッチ231では、発光ユニット232の上面に設けられた凹部233内に1個の発光素子12を実装しており、その上に図47に示したような光モジュール72を被せて発光素子12を覆っている。この凹部233の上には、透明ないし半透明のキャップ234（裏面にカットパターン等を形成してあってもよい。）を配置し、キャップ234をバネ（図示せず）で上方へ弾性的に付勢すると共にキャップ押さえ235によってキャップ234を保持させている。さらに、この発光ユニット232は、スイッチ本体236の上面に装着されている。

### 【0253】

つぎに、第55の実施形態による照光型スイッチ231の動作について説明する。図114に示すように、光モジュール72の全体に広がってキャップ234を照射し、キャップ234を光らせることによって光モジュール72の全体に広がってキャップ234を照射し、キャップ234を光らせる。

### 【0254】

従って、このような照光型スイッチ 231 によれば、部品点数を減少させることができてコストを低減させると共に点灯時の消費電力も少なくでき、さらに小型化も可能になる。

[0255]

なお、図示しないが、上記太陽電池（図33）、道路鉄（図110）等の自発光機器、図6のような発光光源などにも、一般的な受光素子や光電変換素子と図46～図49、図50～図56に示したような光モジュールとの組み合わせを用いることもできる。

### 【図面の簡単な説明】

〔 义 1 〕

従来例の発光光源を表した断面図である。

〔図2〕

別な従来例の発光光源を表した断面図である。

〔圖3〕

本発明にかかる第1の実施形態による発光光源を表した断面図である。

【圖 4】

図3の発光光源及び当該発光光源による出射光の光量分布と、従来の発光光源による出射光の光量分布とを示す図である。

〔図5〕

本発明にかかる第2の実施形態による発光光源を表した断面図である。

〔四六〕

本発明にかかる第3の実施形態による発光光源を表した断面図である。

〔四七〕

本発明にかかる第4の実施形態による発光光源を表した断面図である。

〔以〇〕

図8の発光光源のモード遮蔽を透過して表1を斜視図である。

1120

図8の発光光源の断面図である。

【図11】

図8のA部を拡大して示す図である。

【図12】

本発明にかかる第6の実施形態による発光光源を表した断面図である。

【図13】

本発明にかかる第7の実施形態による発光光源を表した断面図である。

【図14】

本発明にかかる第8の実施形態による発光光源を表した断面図である。

【図15】

本発明にかかる第9の実施形態による発光光源を表した断面図である。

【図16】

本発明にかかる第10の実施形態による発光光源を表した断面図である。

【図17】

本発明にかかる第11の実施形態による発光光源を表した断面図である。

【図18】

本発明にかかる第12の実施形態による発光光源を表した断面図である。

【図19】

本発明にかかる第13の実施形態による発光光源を表した断面図である。

【図20】

本発明にかかる第14の実施形態による発光光源を表した断面図である。

【図21】

本発明にかかる第15の実施形態による発光光源を表した断面図である。

【図22】

本発明にかかる第16の実施形態による発光光源を表した断面図である。

【図23】

本発明にかかる第17の実施形態による発光光源を表した断面図である。

【図25】

(a) (b) は、図24の発光光源に用いられているリードフレームを拡大して示す正面図及び一部破断した側面図である。

【図26】

図24の一部を拡大して、光の挙動を示した断面図である。

【図27】

図24の実施形態と比較するための実施形態を示す断面図である。

【図28】

図27の実施形態における光の挙動を示す図である。

【図29】

図29は、本発明にかかる第18の実施形態による発光光源を表した断面図である。

【図30】

本発明にかかる第19の実施形態による受光器の斜視図である。

【図31】

図30に示した受光器の断面図である。

【図32】

本発明にかかる第20の実施形態による受光器の断面図である。

【図33】

本発明にかかる第21の実施形態による受光器の斜視図である。

【図34】

本発明にかかる第22の実施形態による発光光源の斜視図である。

【図35】

(a) は図34の発光光源の正面図、(b) は (a) の X1-X1 線断面図、

図34の発光光源から出射される光ビームのプロファイルを示す図である。

【図36】

図34の発光光源から出射される光の強度分布を示す図である。

【図38】

(a) はバイコニック面となるように形成された光反射部の斜視図、(b) はバイコニック面と座標との関係を示す図である。

【図39】

(a) は本発明にかかる第23の実施形態による発光光源の正面図、(b) は(a) のX2-X2線断面図、(c) は(a) のY2-Y2線断面図である。

【図40】

図39の発光光源から出射される光ビームのプロファイルを示す図である。

【図41】

(a) は本発明にかかる第24の実施形態による発光光源の正面図、(b) は(a) のX3-X3線断面図、(c) は(a) のY3-Y3線断面図である。

【図42】

図41の発光光源から出射される光ビームのプロファイルを示す図である。

【図43】

(a) は本発明にかかる第25の実施形態による発光光源の正面図、(b) は(a) のX4-X4線断面図、(c) は(a) のY4-Y4線断面図である。

【図44】

(a) は第25の実施形態の変形例を示す正面図、(b) は(a) のX5-X5線断面図、(c) は(a) のY5-Y5線断面図である。

【図45】

(a) は斜面を設けていない発光光源における、樹脂界面の端での出射光の挙動を示す図、(b) は斜面を設けた発光光源における、樹脂界面の端での出射光の挙動を示す図である。

【図46】

特2000-214261

【図47】

本発明にかかる第25の実施形態による発光光源の正面図である。

【図48】

本発明にかかる第28の実施形態による受光器の斜視図である。

【図49】

図48の受光器の断面図である。

【図50】

(a) (b) は、図48の受光器に用いられる受光素子の例を示す正面図及び斜視図である。

【図51】

本発明にかかる第29の実施形態による発光光源の断面図である。

【図52】

本発明にかかる第30の実施形態による発光光源の断面図である。

【図53】

本発明にかかる第31の実施形態による発光光源の断面図である。

【図54】

図53の一部拡大した図である。

【図55】

本発明にかかる第32の実施形態による発光光源の断面図である。

【図56】

図55の一部拡大した図である。

【図57】

(a) (b) は、本発明にかかる第33の実施形態による発光光源の構造を示す断面図及び正面図である。

【図58】

(a) (b) は、図57の発光光源に用いられている光反射部材の構造を説明するための断面図及び正面図である。

【図60】

図57の発光光源の反射特性を表した図である。

【図61】

本発明にかかる第34の実施形態による信号機の正面図である。

【図62】

図61の信号機の側面図である。

【図63】

図61の信号機を構成する信号灯の断面図である。

【図64】

図61の信号灯から出射される光の方向を示す図である。

【図65】

信号灯の比較例を示す断面図である。

【図66】

本発明にかかる第35の実施形態による発光ディスプレイの正面図である。

【図67】

図66の発光ディスプレイを構成する発光ディスプレイユニットの正面図である。

【図68】

図67の発光ディスプレイユニットの側面図である。

【図69】

発光ディスプレイユニットの比較例を示す側面図である。

【図70】

本発明にかかる第36の実施形態による発光光源の断面図である。

【図71】

第36の実施形態の変形例による発光光源の断面図である。

【図72】

本発明にかかる第37の実施形態による発光光源の断面図である。

本発明にかかる第38の実施形態による発光光源の断面図である。

【図74】

本発明にかかる第38の実施形態による発光光源の断面図である。

【図75】

発光光源の異なる正面形状を示す図である。

【図76】

発光光源のさらに異なる正面形状を示す図である。

【図77】

発光光源のさらに異なる正面形状を示す図である。

【図78】

発光光源のさらに異なる正面形状を示す図である。

【図79】

本発明にかかる第39の実施形態による発光光源の断面図である。

【図80】

第39の実施形態の変形例による発光光源の断面図である。

【図81】

本発明にかかる第40の実施形態による発光光源の断面図である。

【図82】

本発明にかかる第41の実施形態による発光光源の断面図である。

【図83】

第41の実施形態の変形例による発光光源の断面図である。

【図84】

本発明にかかる第42の実施形態による発光光源の断面図である。

【図85】

第42の実施形態による変形例による発光光源の断面図である。

【図86】

第36の実施形態の変形例による発光光源の断面図である。

【図87】

本発明にかかる第43の実施形態による発光光源の断面図である。

【図88】

本発明にかかる第44の実施形態による発光光源の断面図である。

ある。

【図90】

図89の屋外用表示機器の使用状態を説明する側面図である。

【図91】

本発明にかかる第45の実施形態による発光光源の製造方法を説明する図である。

【図92】

本発明にかかる第46の実施形態による発光ディスプレイを示す斜視図である。

【図93】

(a) は発光ディスプレイに用いられてきた従来の発光光源を表す斜視図、(b) は該発光光源を配列した様子を示す図である。

【図94】

図92の発光ディスプレイに用いる発光光源の外形を示す斜視図である。

【図95】

赤色発光光源、緑色発光光源、青色発光光源をデルタ配列したフルカラー発光ディスプレイの1絵素を示す図である。

【図96】

本発明にかかる第47の実施形態による光ファイバ結合装置を示す概略図である。

【図97】

本発明にかかる第48の実施形態による信号灯を示す概略図である。

【図98】

本発明にかかる第49の実施形態による広告看板を示す概略図である。

【図100】

本発明にかかる第50の実施形態によるハイヤーアンドローランプを示す斜視図である。

【図101】

図100のハイマウントストラップランプを構成する1個の発光光源を示す斜視図である。

【図102】

本発明にかかる第51の実施形態によるハイマウントストラップを示す斜視図である。

【図103】

車両に取り付けられた図102のハイマウントストラップを示す斜視図である。

【図104】

(a)は図102のハイマウントストラップの一部拡大した断面図、(b)はその正面図である。

【図105】

(a)は従来例によるハイマウントストラップの一部拡大した断面図、(b)はその正面図である。

【図106】

本発明にかかる第52の実施形態によるディスプレイ装置を示す斜視図である。

【図107】

図106のディスプレイ装置に用いられている発光光源から出射される光のビーム形状を示す斜視図である。

【図108】

図106のディスプレイ装置の表示を認識できる範囲を示す斜視図である。

【図109】

本発明の第54の実施形態による道路錨の構造を示す断面図である。

【図111】

本発明の第55の実施形態、その拡大図、(a)を示す斜視図である。

【図112】

図111の照光型スイッチの分解斜視図である。

【図113】

図111の照光型スイッチの概略断面図である。

【図114】

従来の照光型スイッチの構造を示す概略断面図である。

【符号の説明】

1 1 発光光源

1 2 発光素子

1 3 モールド樹脂

1 4、1 7 リードフレーム

1 5 ステム

1 6 ボンディングワイヤ

1 8 直接出射領域

1 9 全反射領域（樹脂界面）

1 9 a 平面部

1 9 b テーパー状部

2 0 光反射部

2 0 a 開口

5 1 受光器

5 2 受光素子

5 3 光反射部

5 4 モールド樹脂

5 5、5 8 リードフレーム

5 9 直接入射領域

5 10 平面領域（樹脂界面）

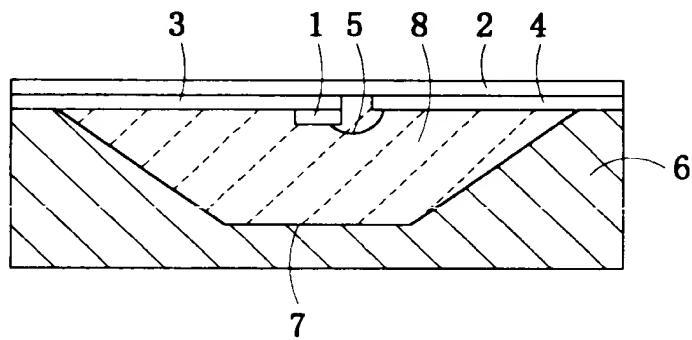
5 11 光反射部

特2000-214261

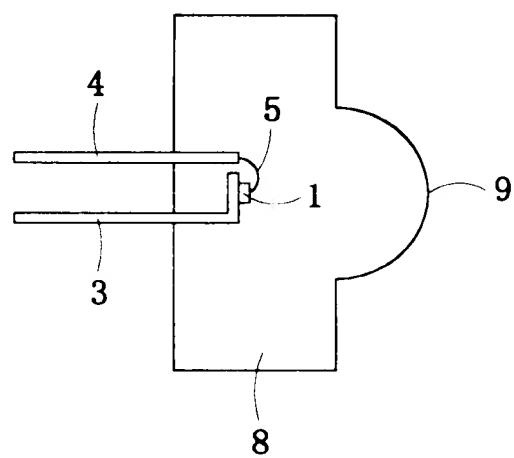
74 素子装着部

【書類名】 図面

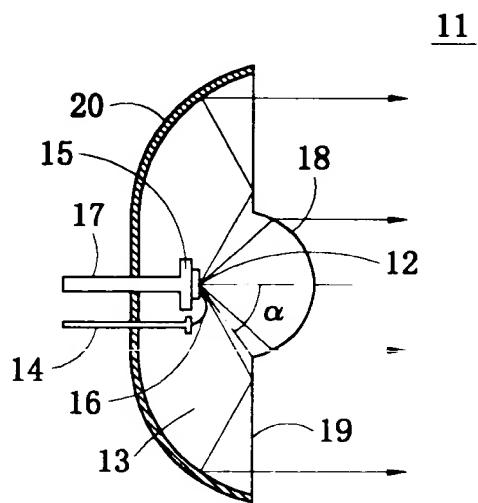
【図1】



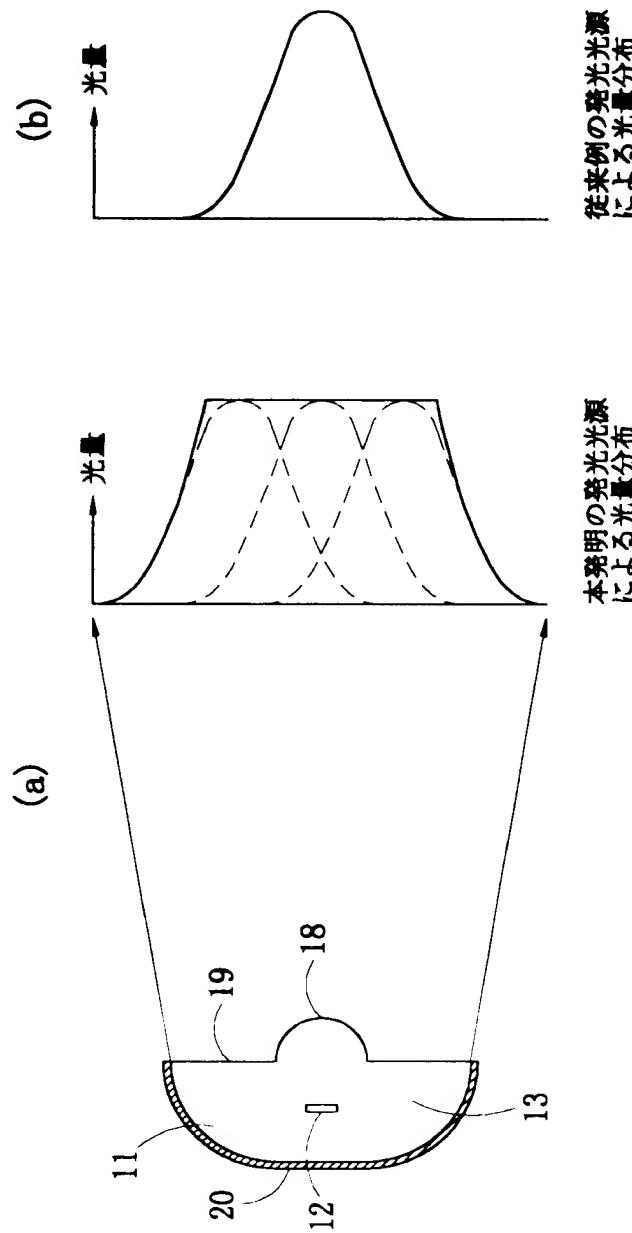
【図2】



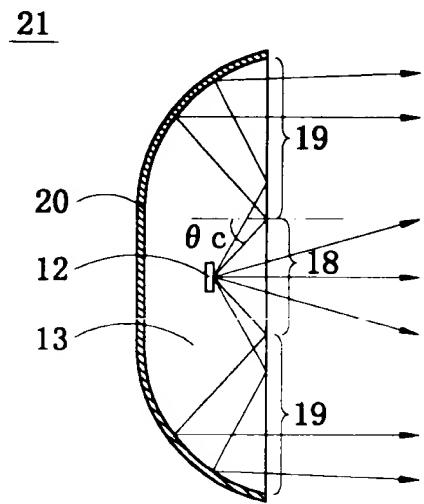
【図3】



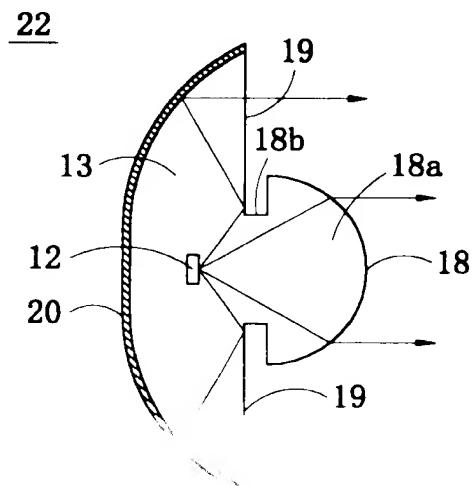
【図4】



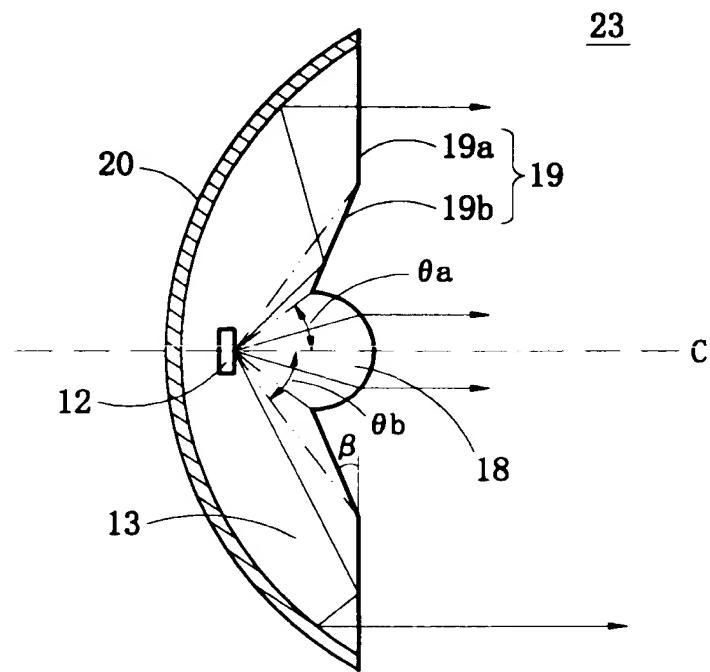
【図5】



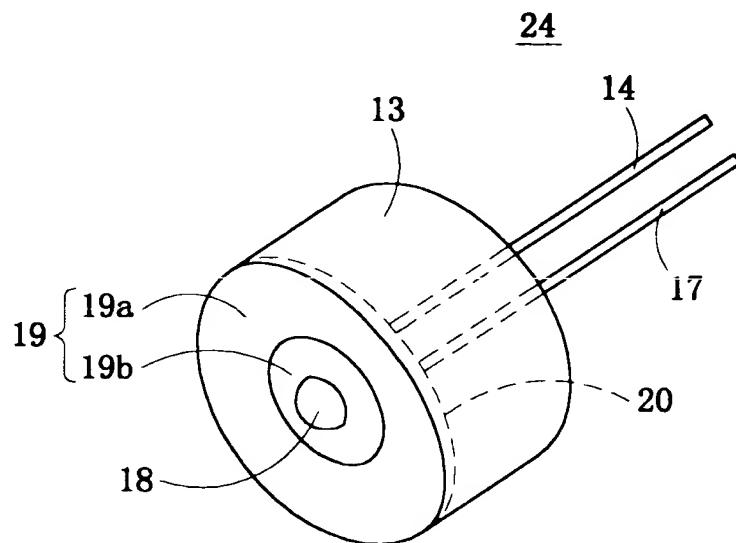
【図6】



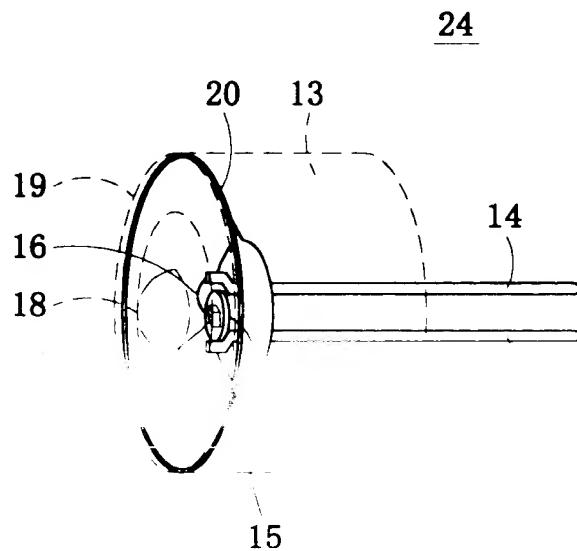
【図7】



【図8】

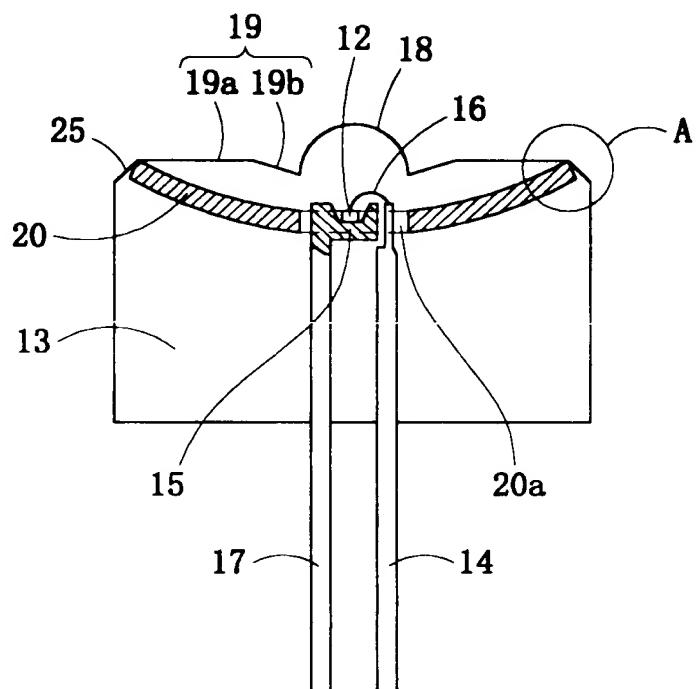


【図9】

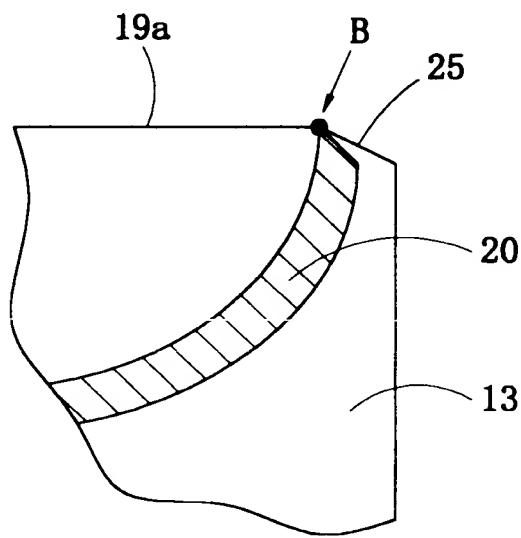


【図10】

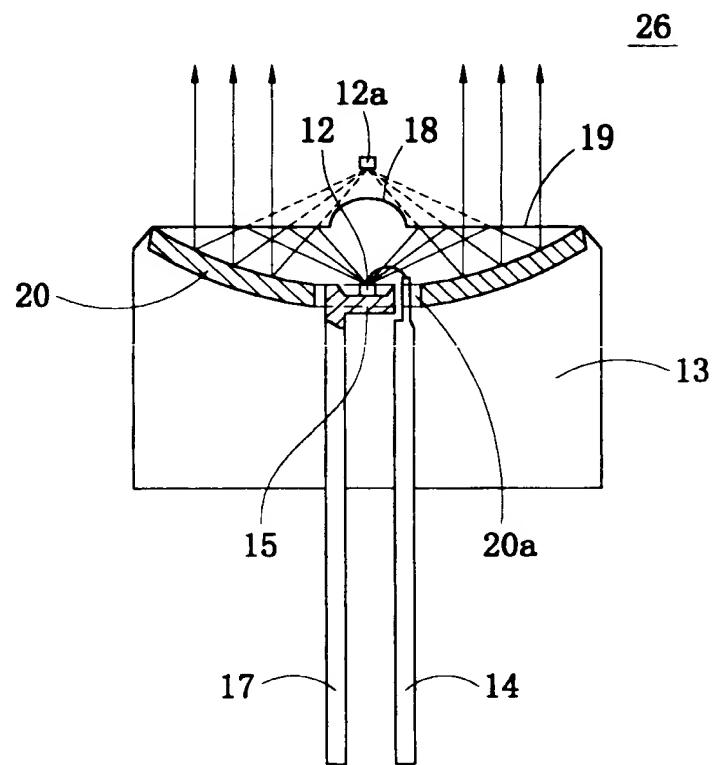
24



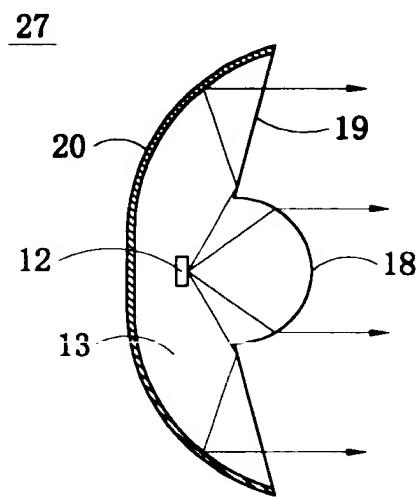
【図11】



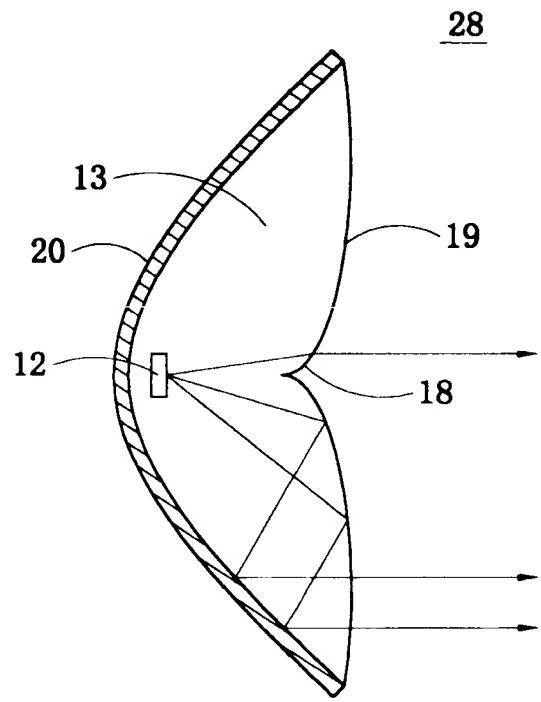
【図12】



【図13】

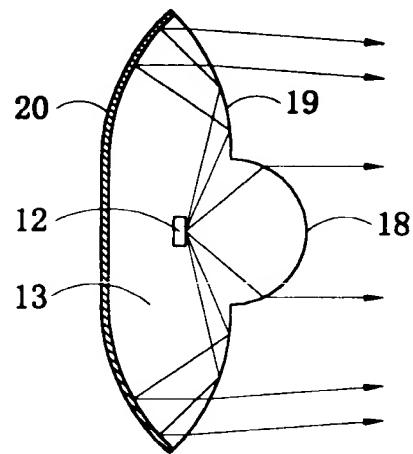


【図14】



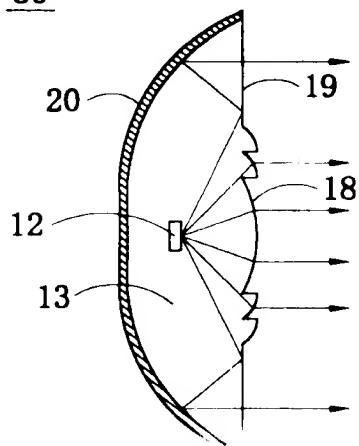
【図15】

29



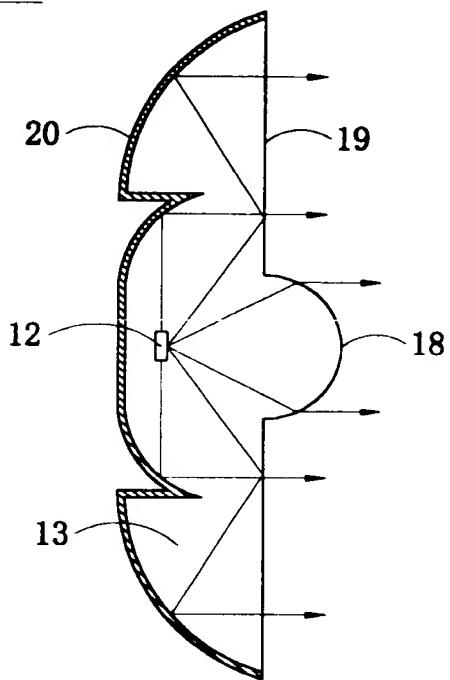
【図16】

30

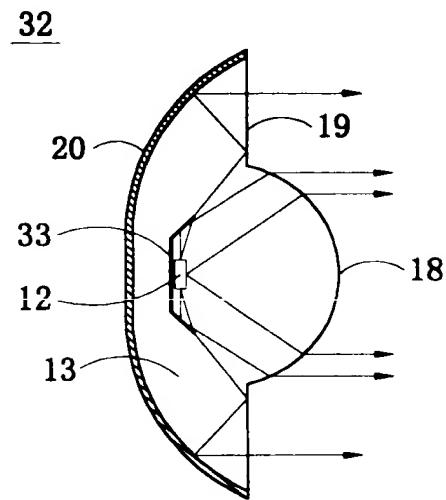


【図17】

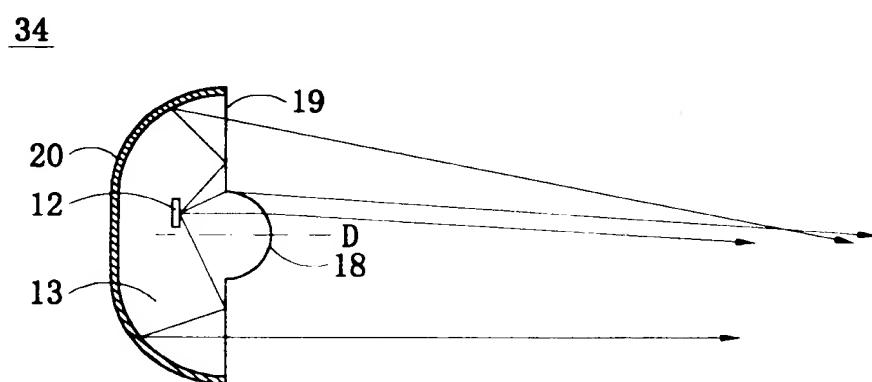
31



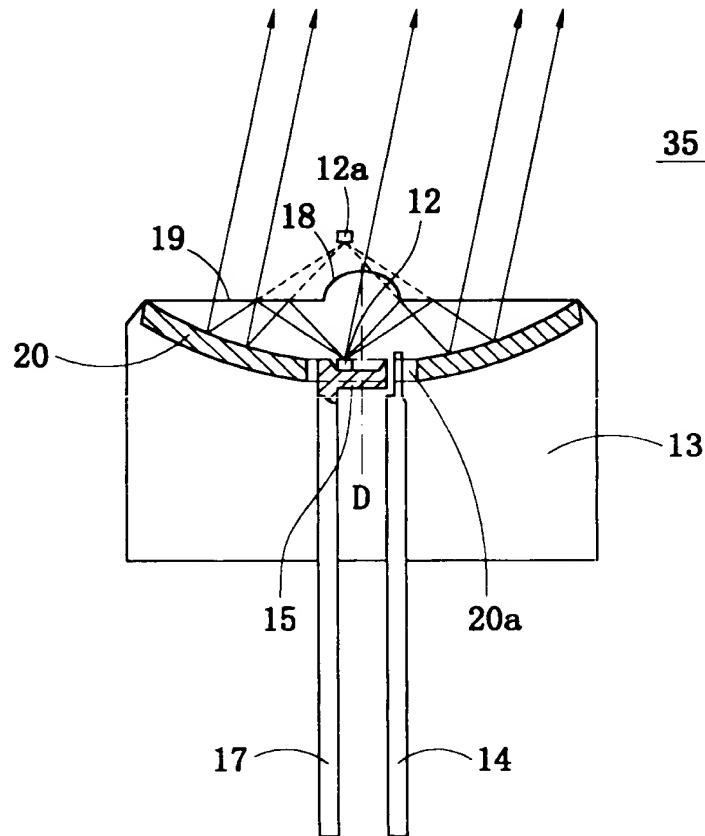
【図18】



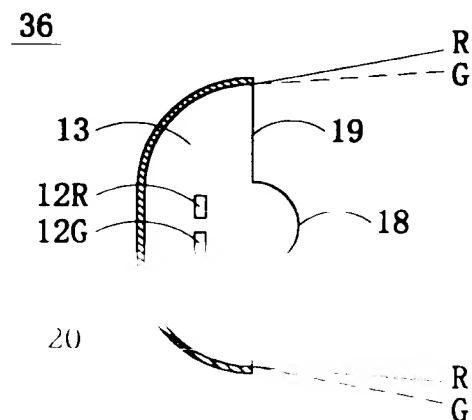
【図19】



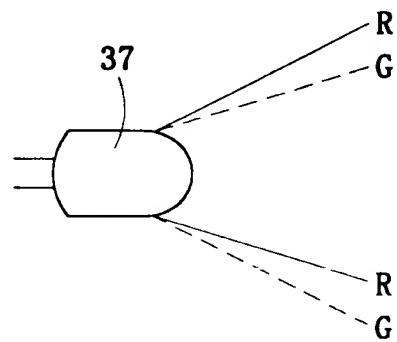
【図20】



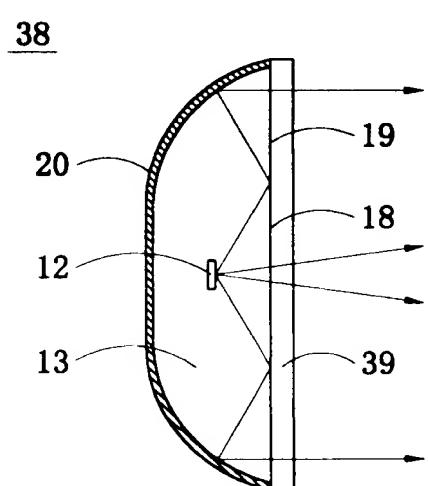
【図21】



【図22】

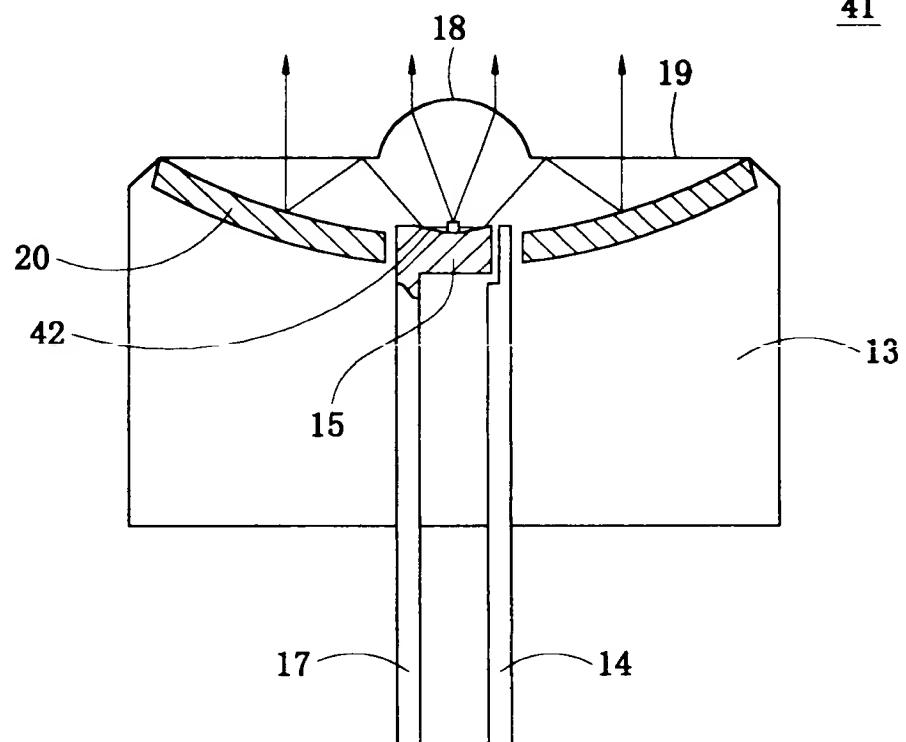


【図23】

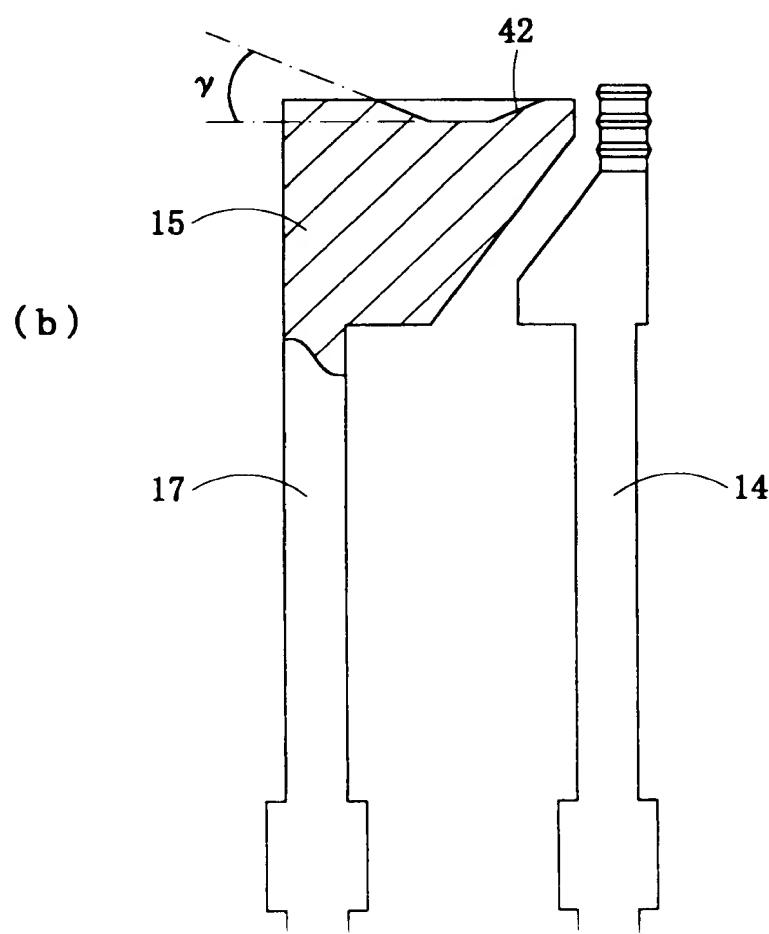
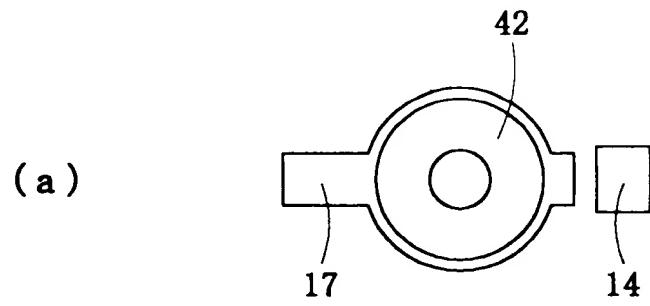


【図24】

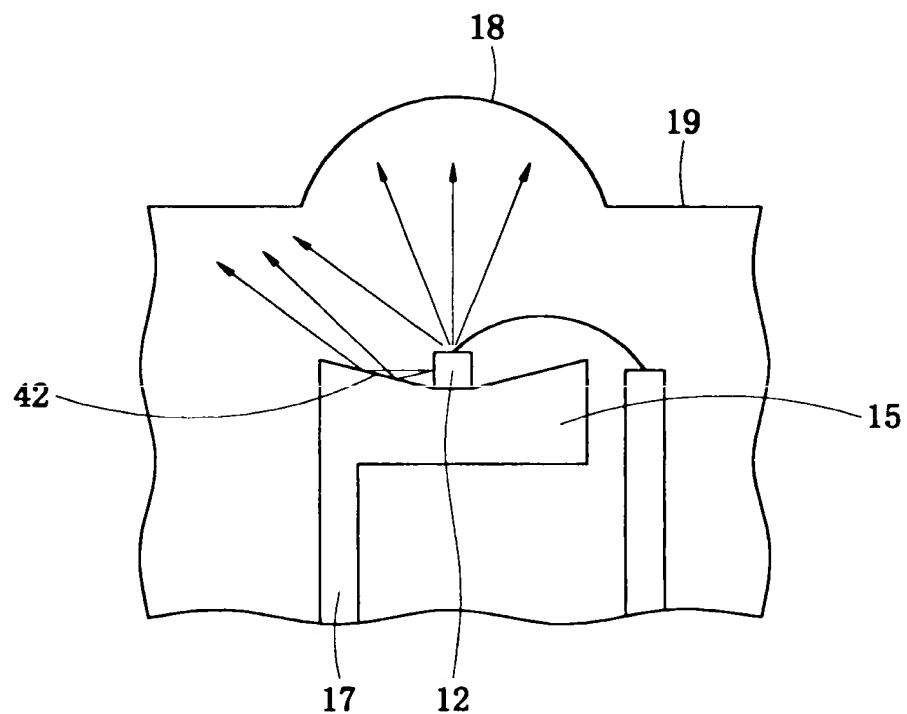
41



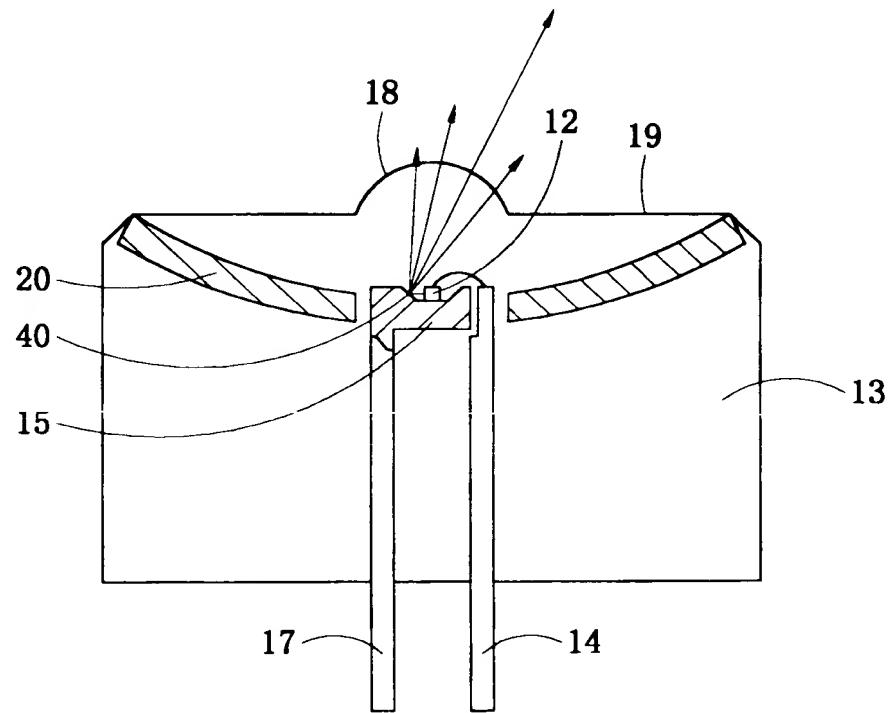
【図25】



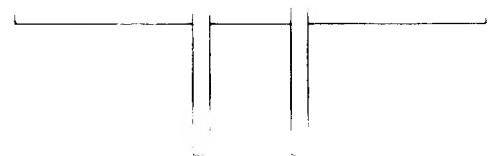
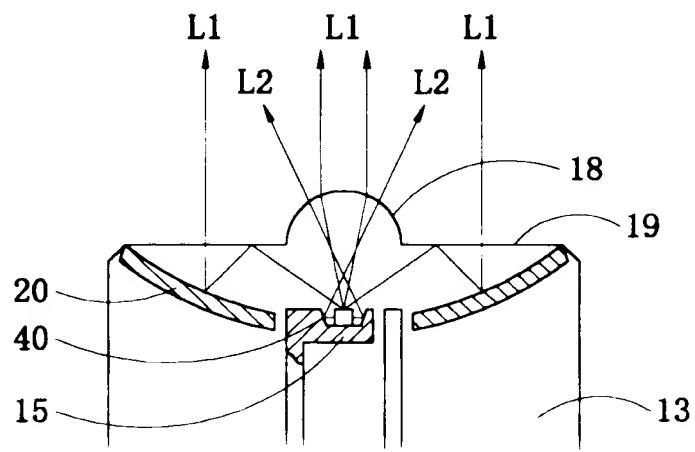
【図26】



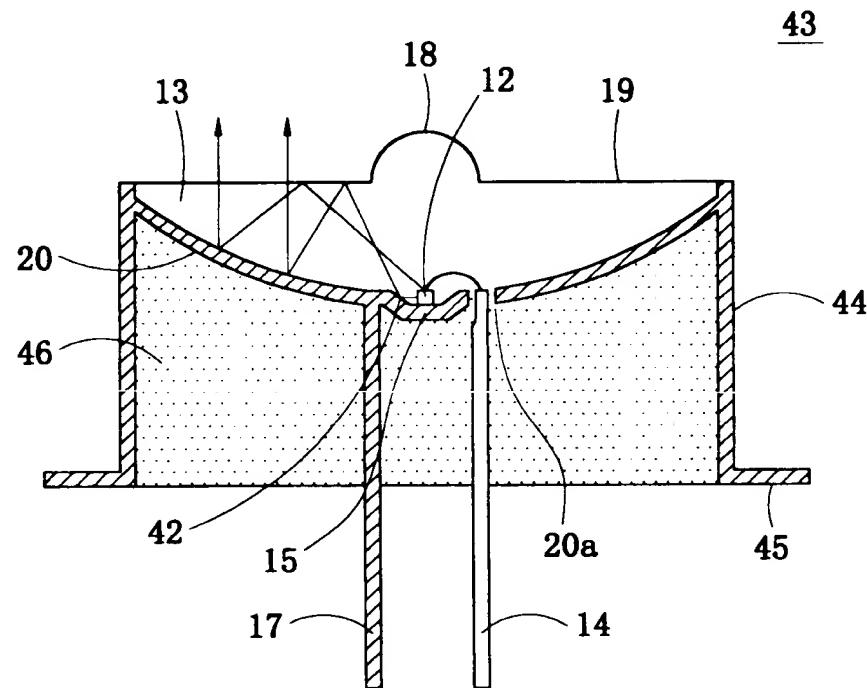
【図27】



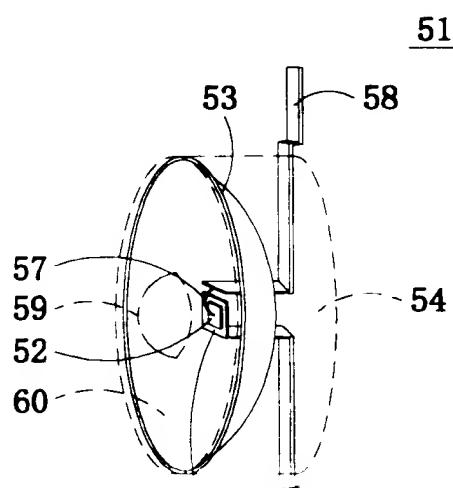
【図28】



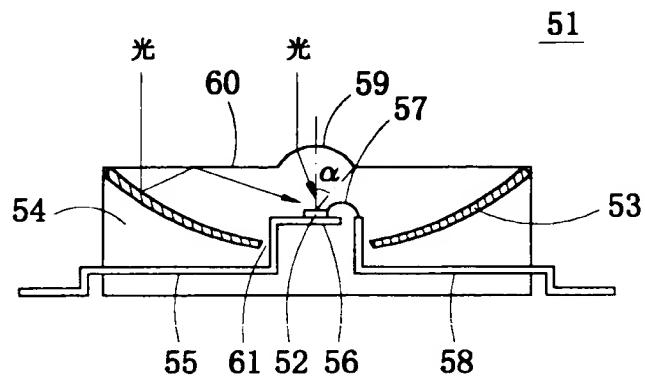
【図29】



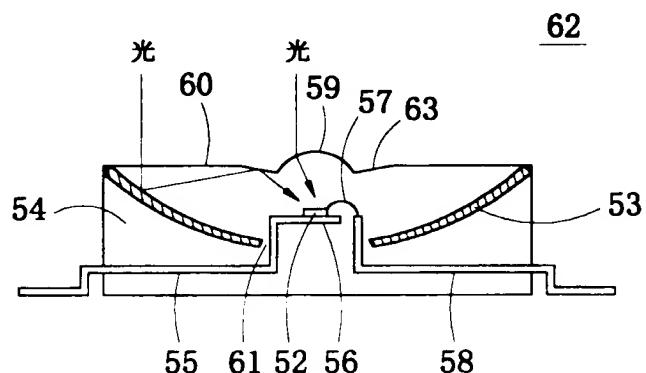
【図30】



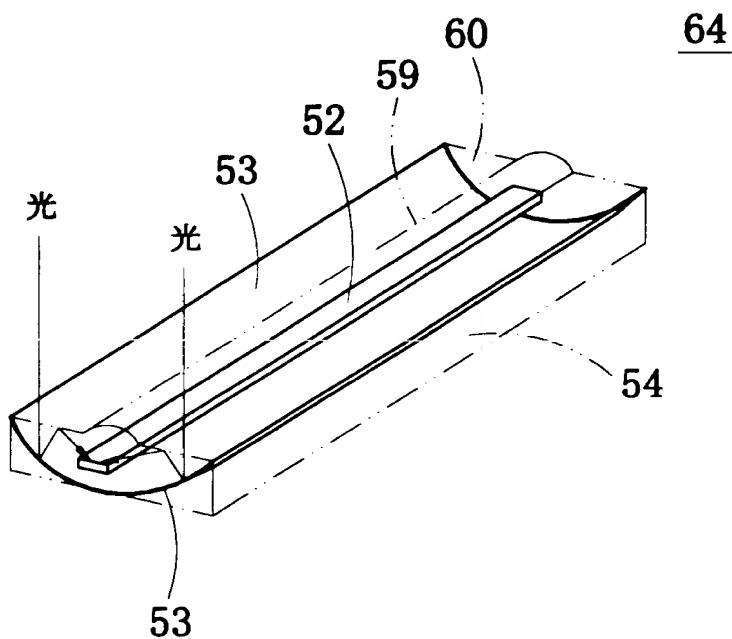
【図31】



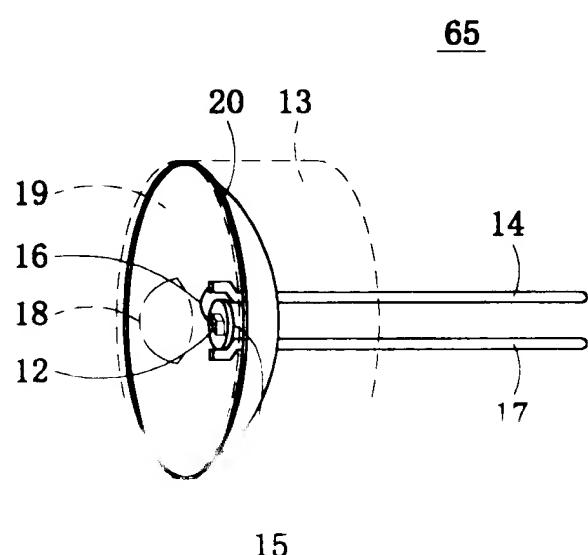
【図32】



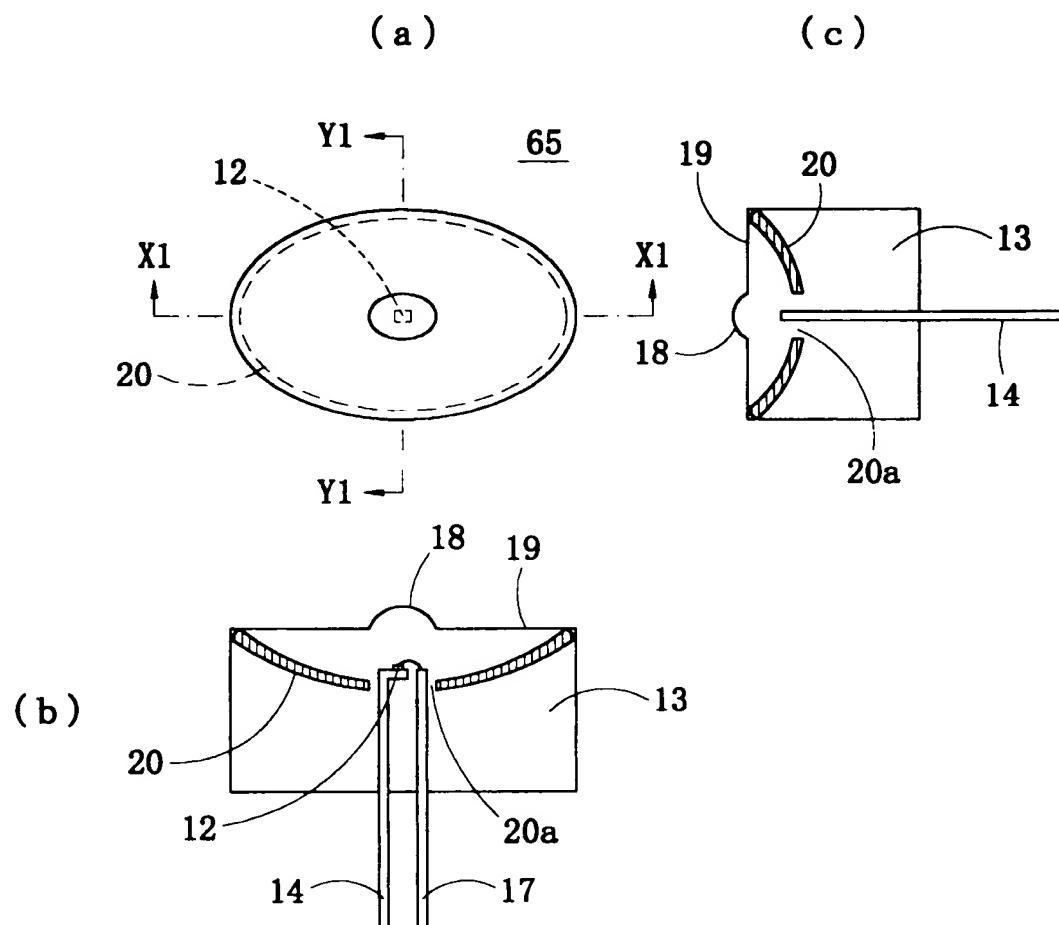
【図33】



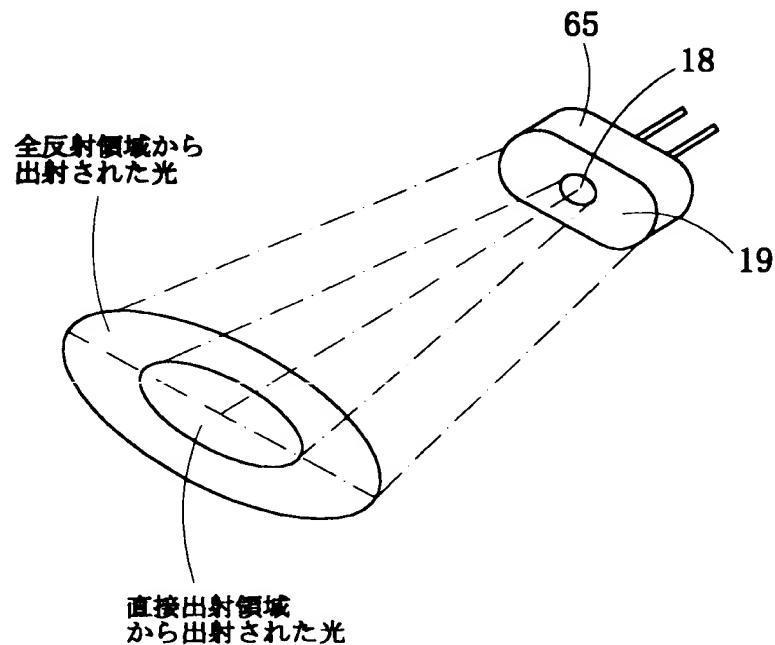
【図34】



【図35】

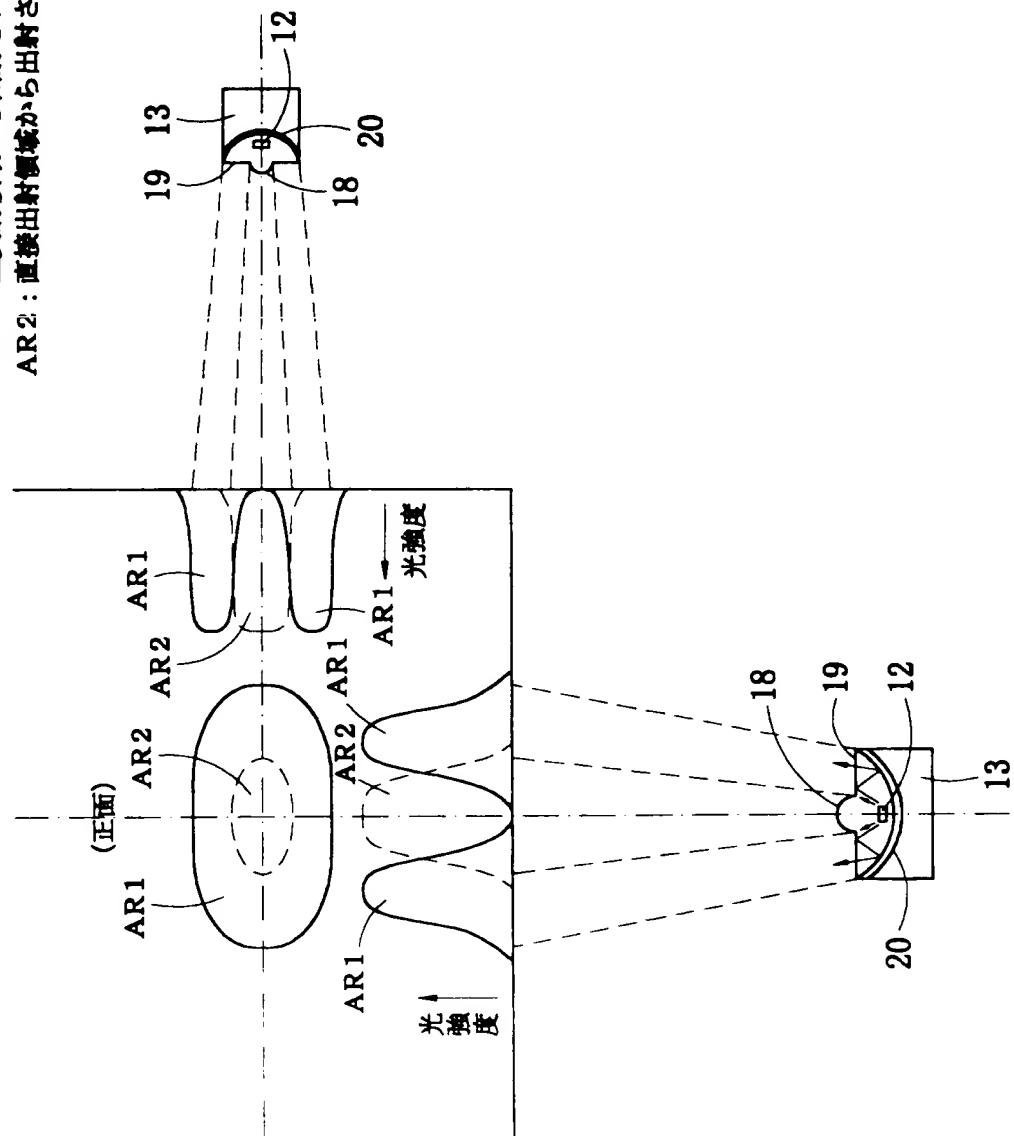


【図36】

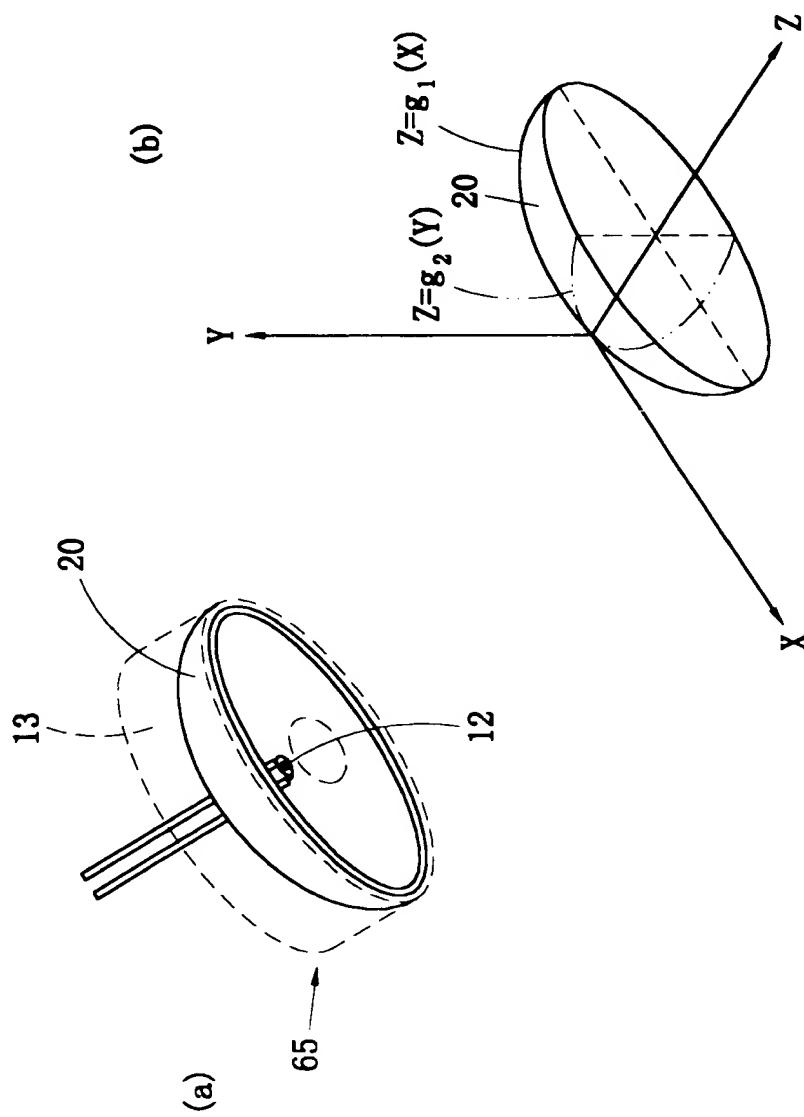


【図37】

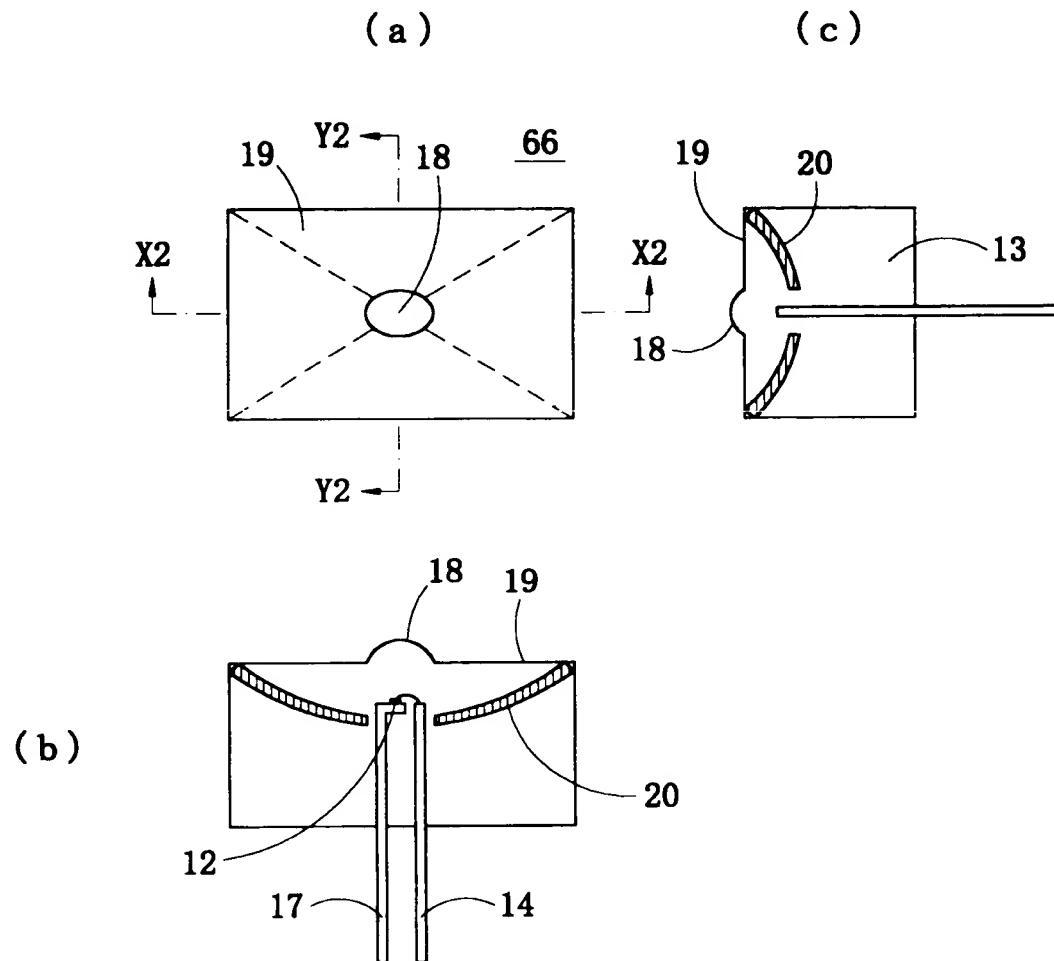
AR1: 全反射領域から出射された光  
 AR2: 直接出射領域から出射された光



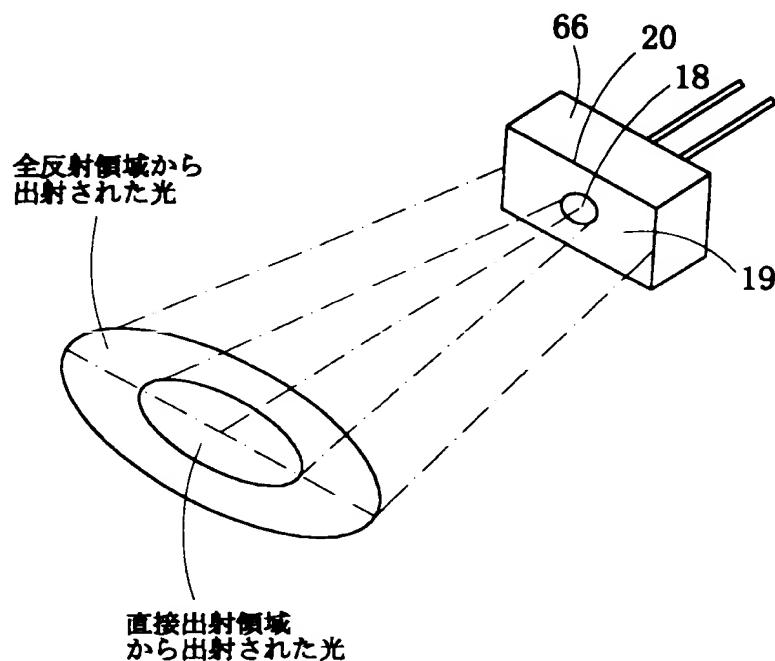
【図38】



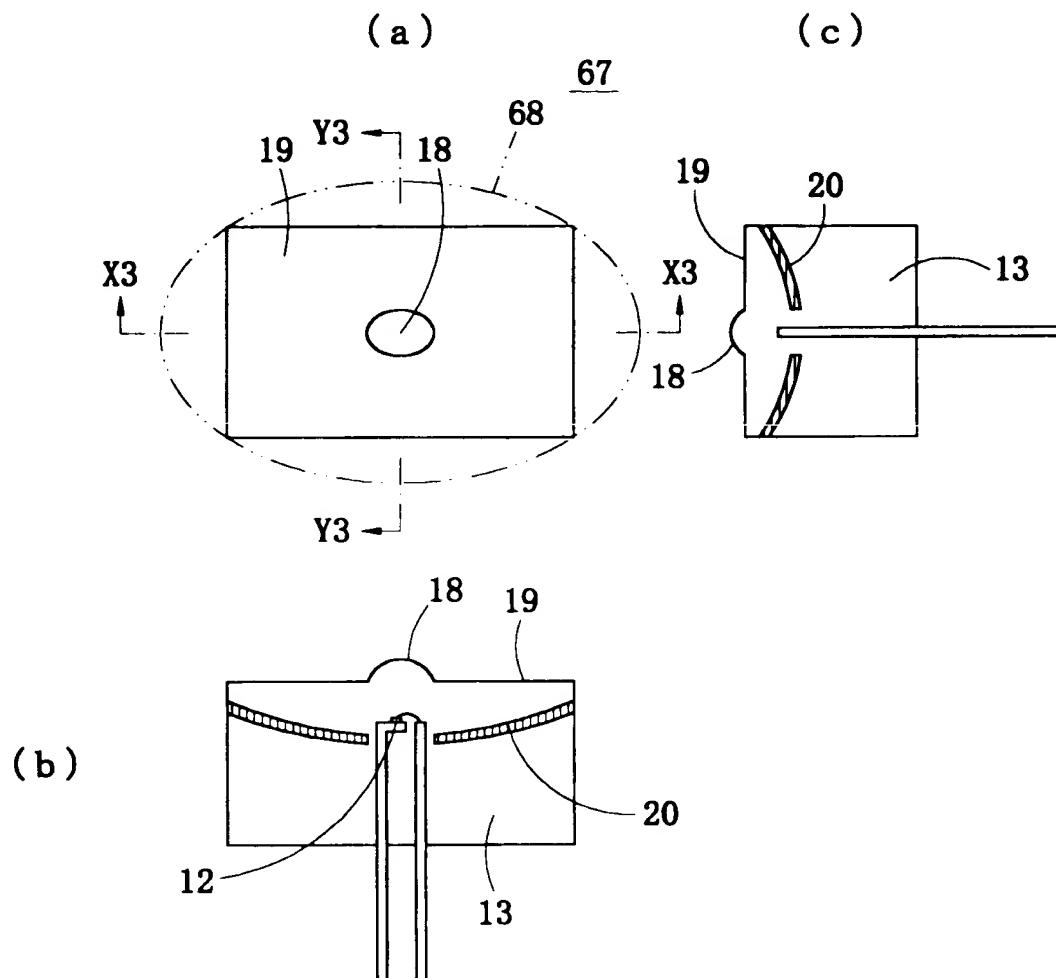
【図39】



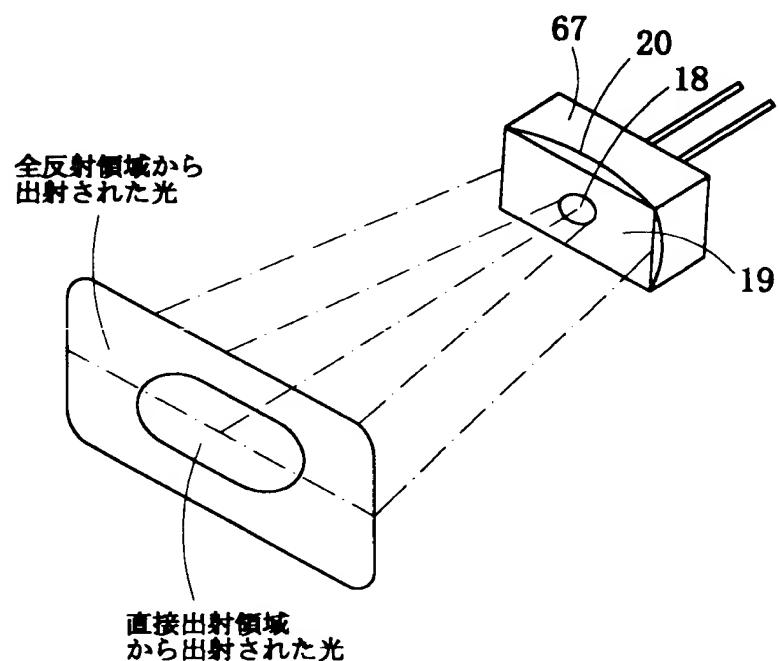
【図40】



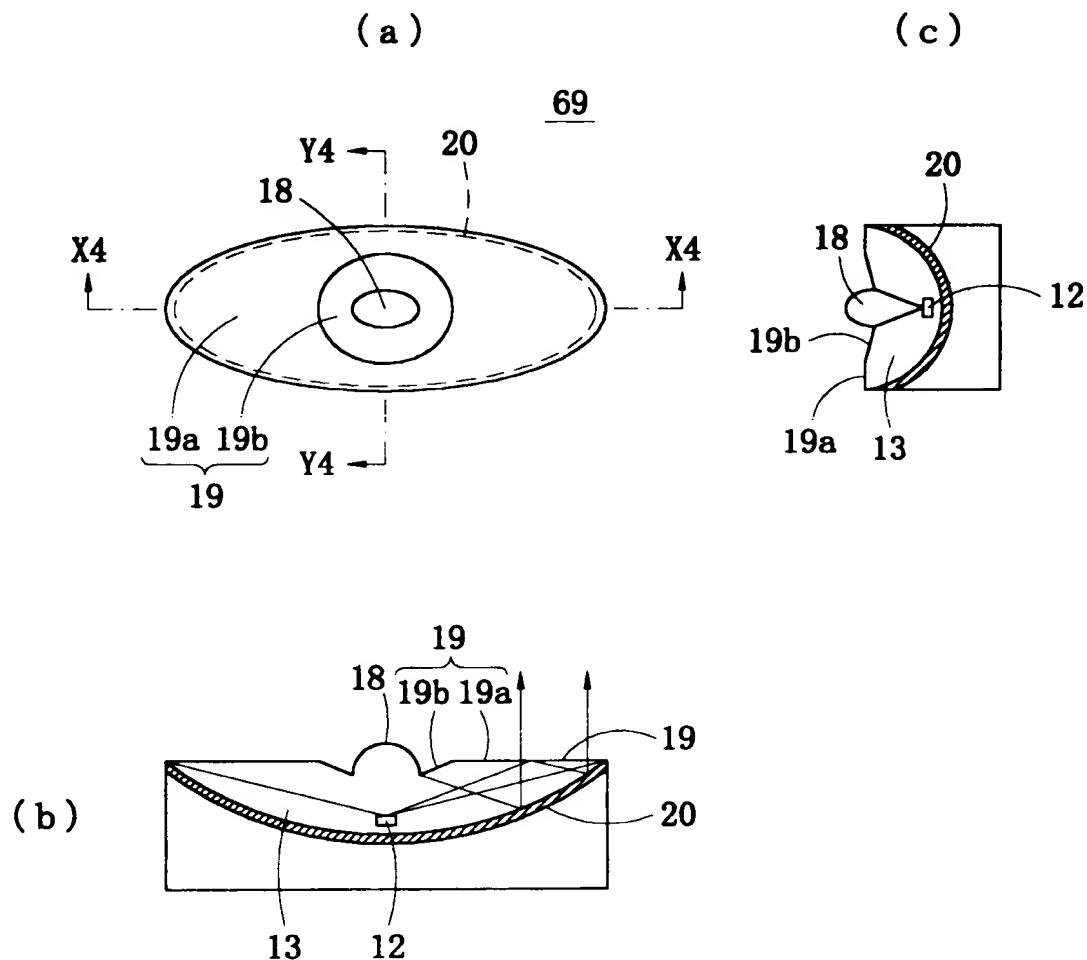
【図4-1】



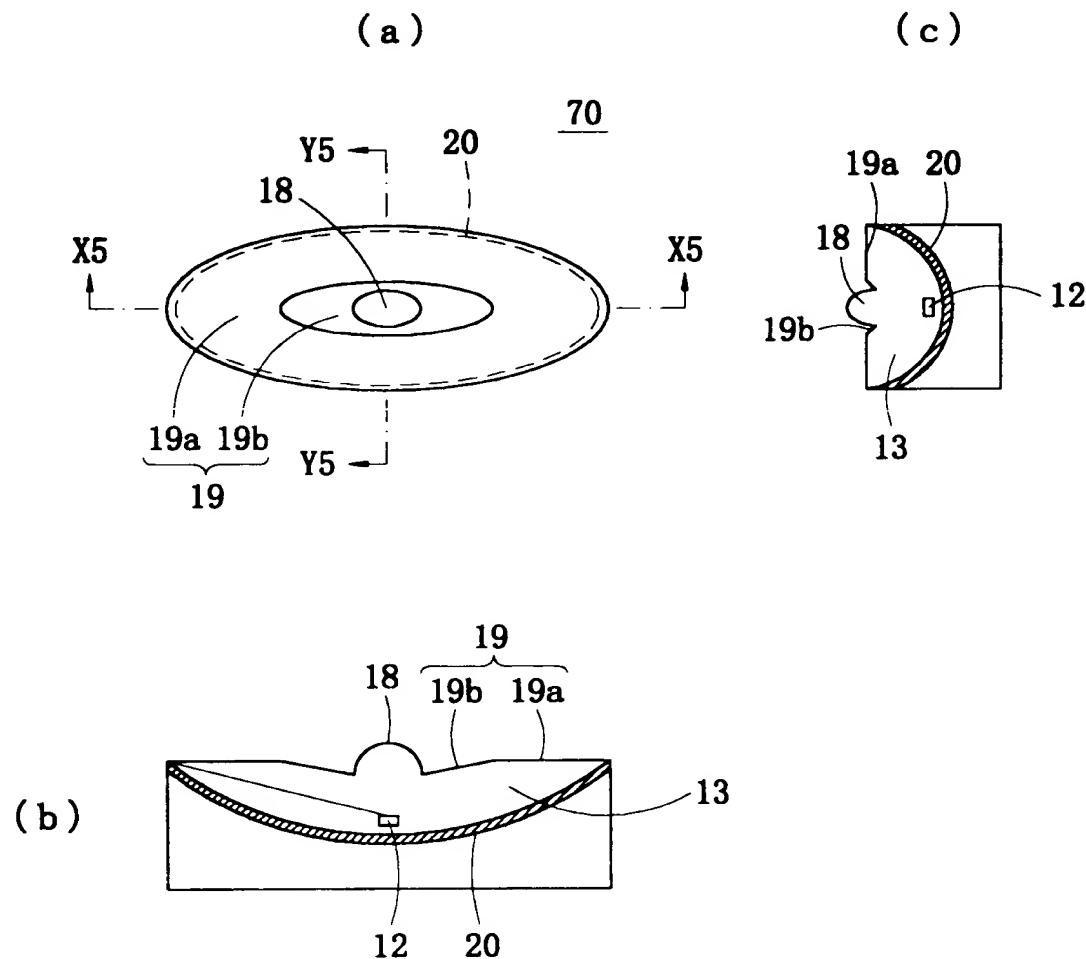
【図42】



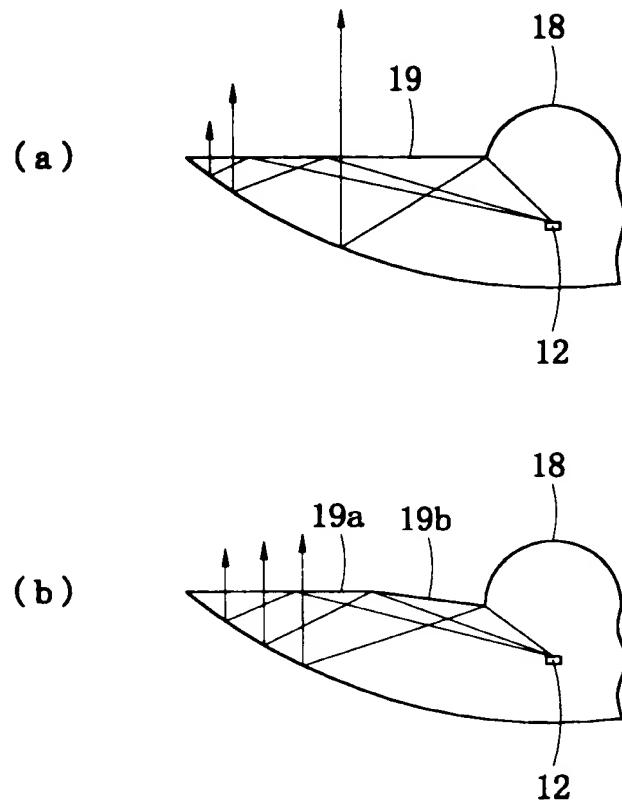
【図43】



【図44】



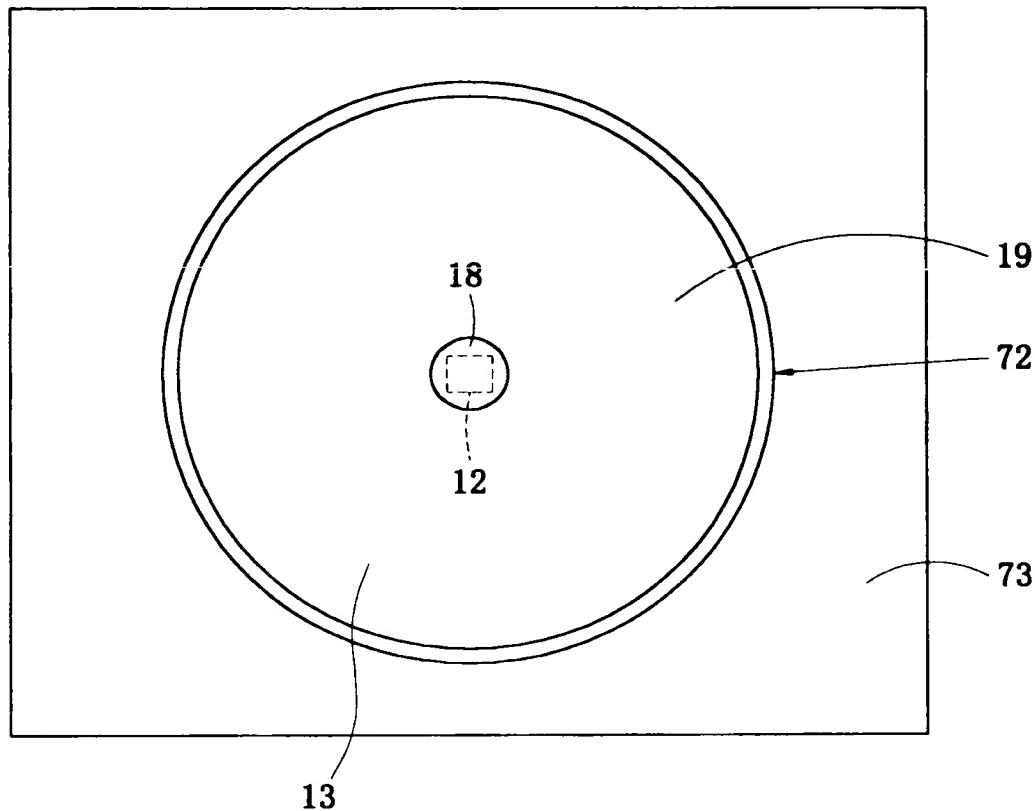
【図4-5】



【図46】

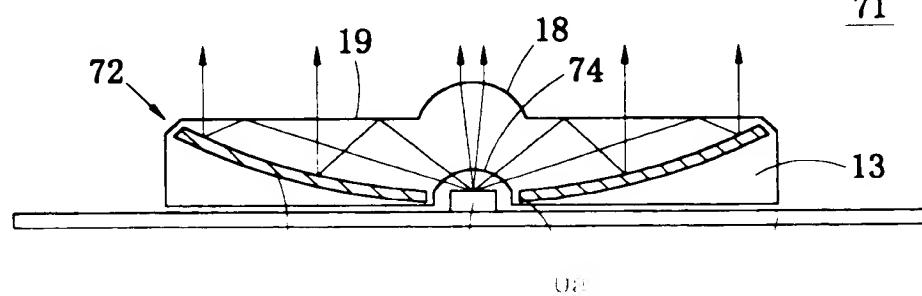
(a)

71



(b)

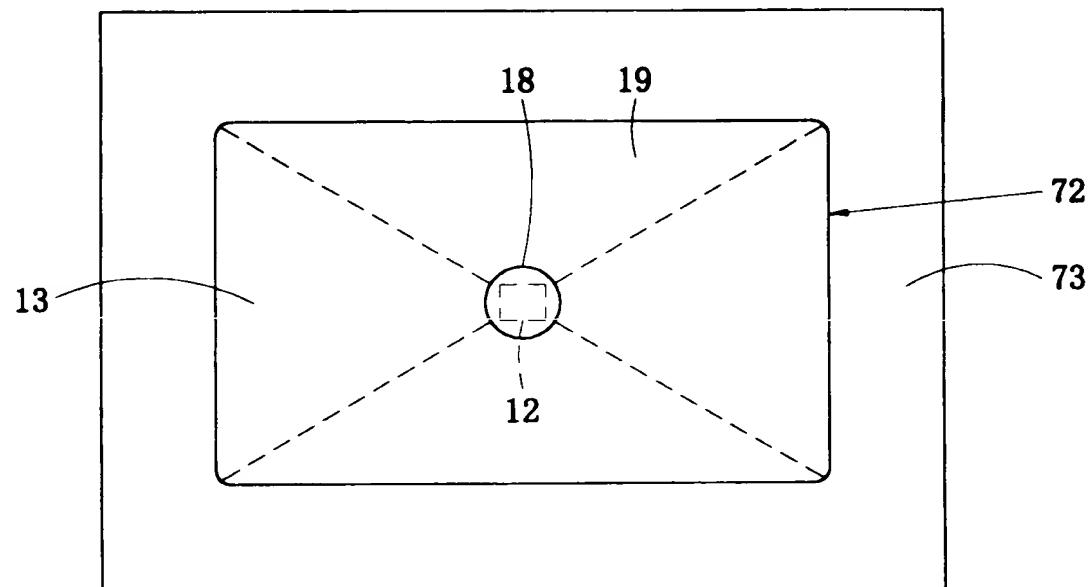
71



08

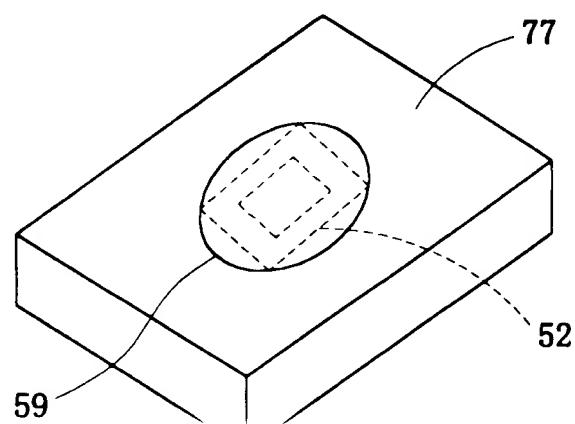
【図4 7】

75

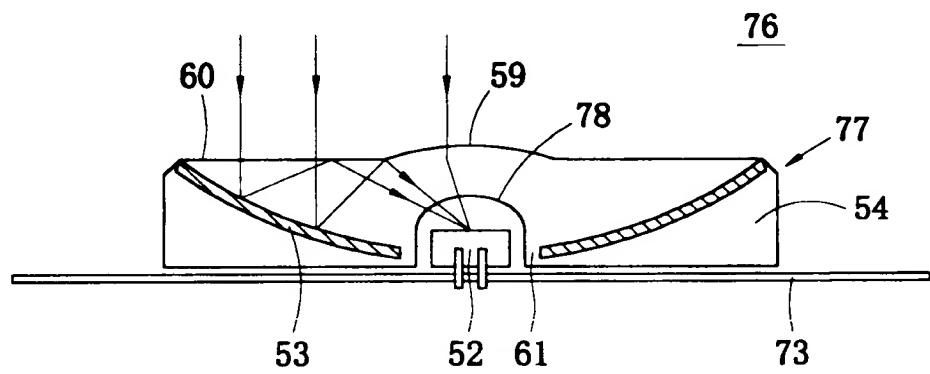


【図4 8】

76

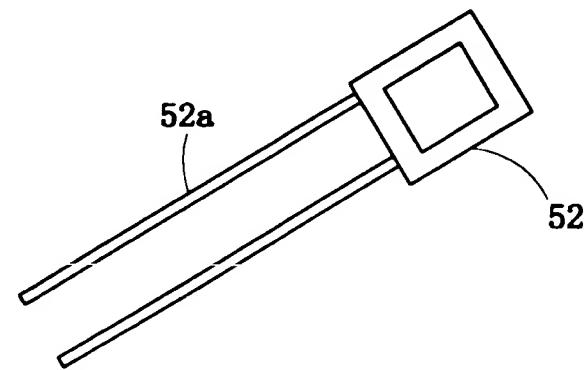


【図49】

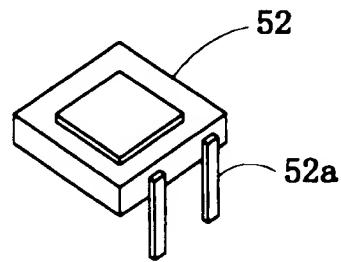


【図50】

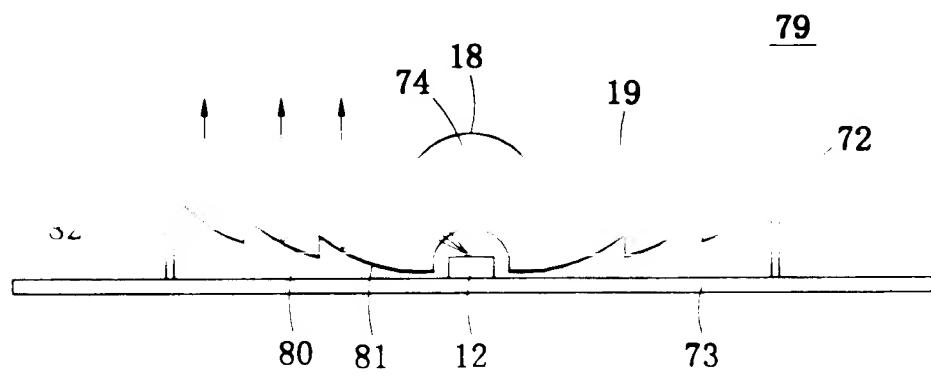
(a)



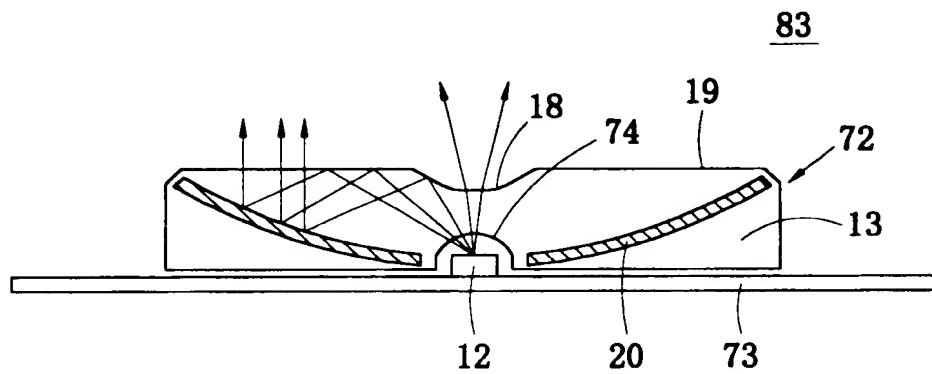
(b)



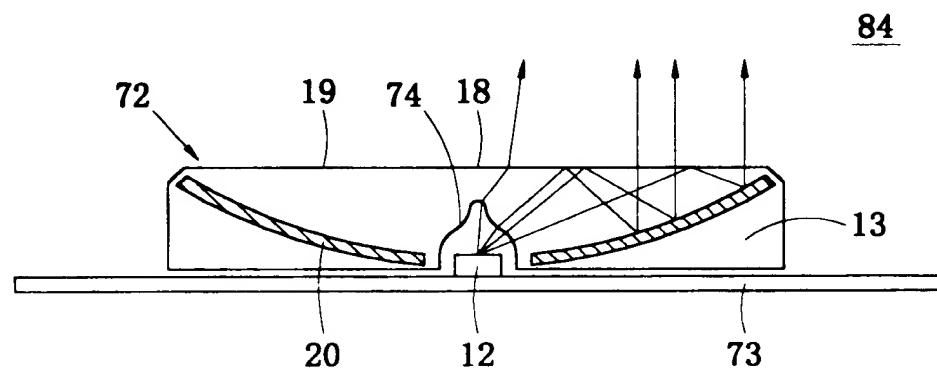
【図51】



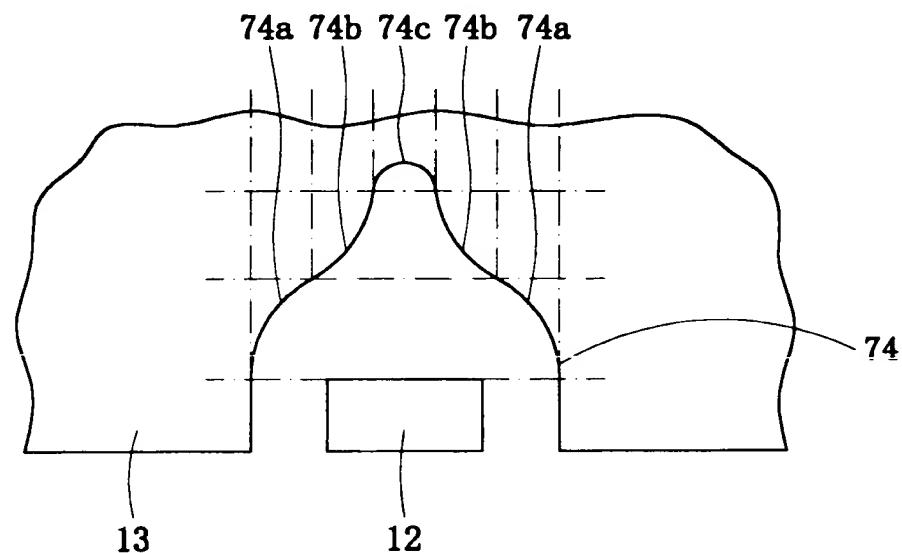
【図52】



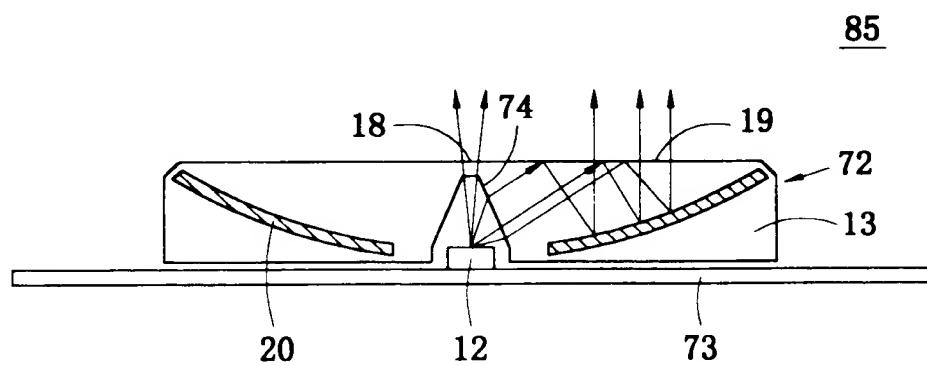
【図53】



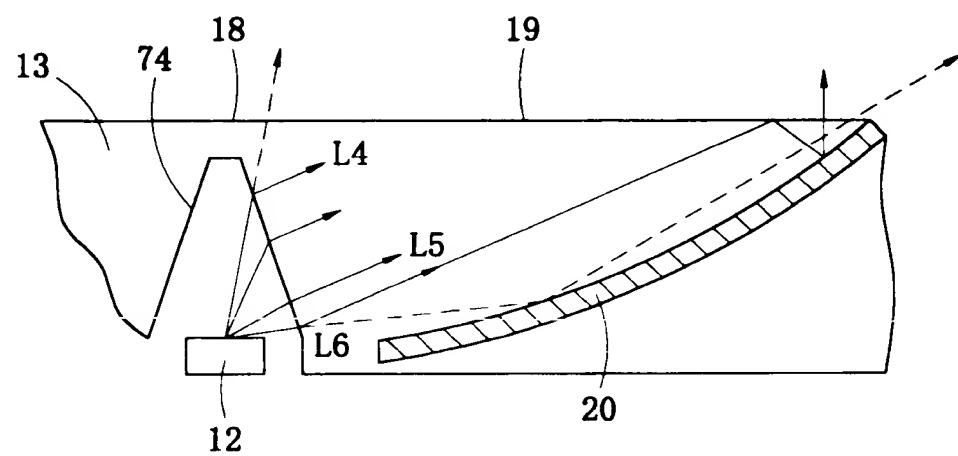
【図54】



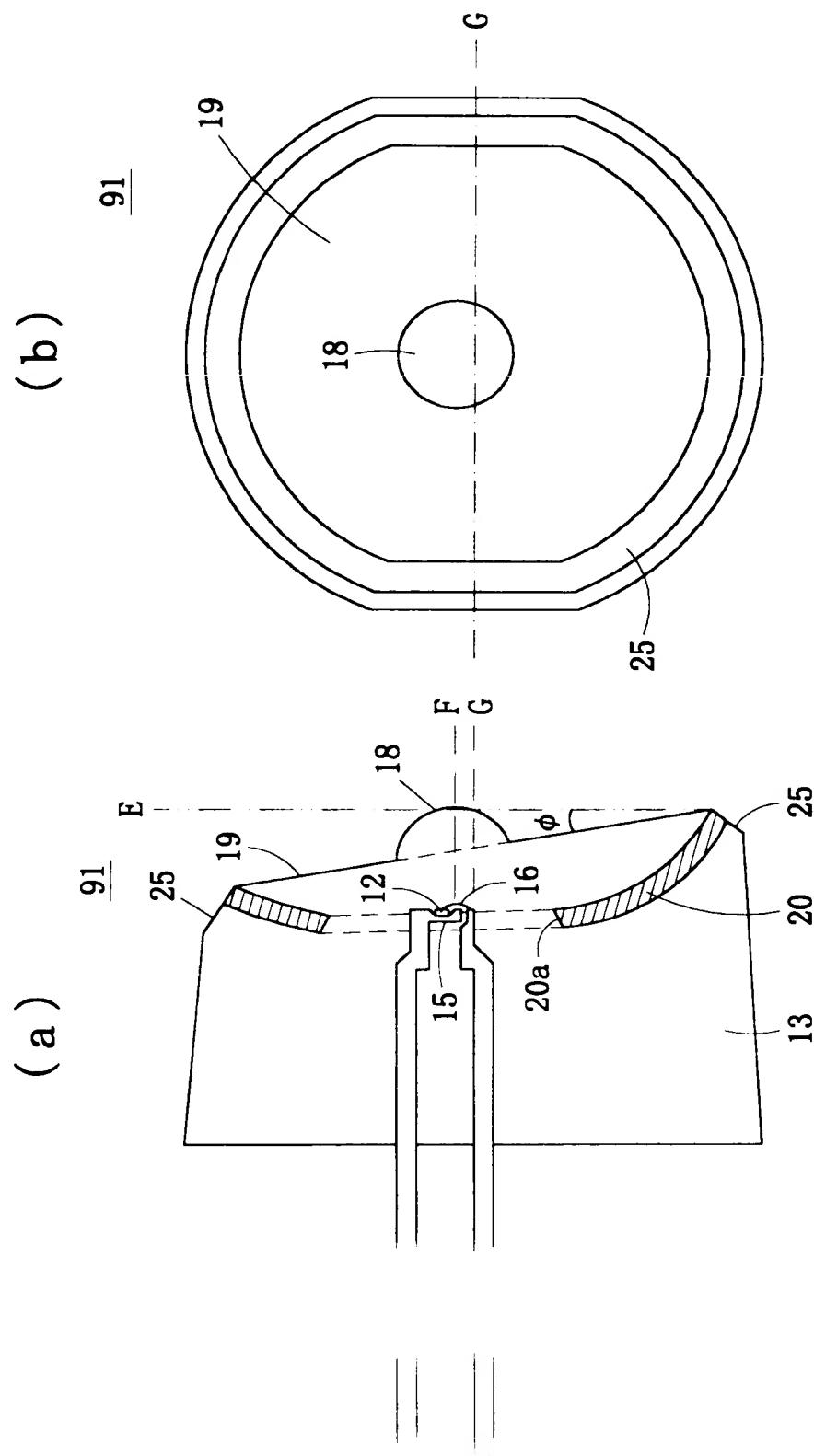
【図55】



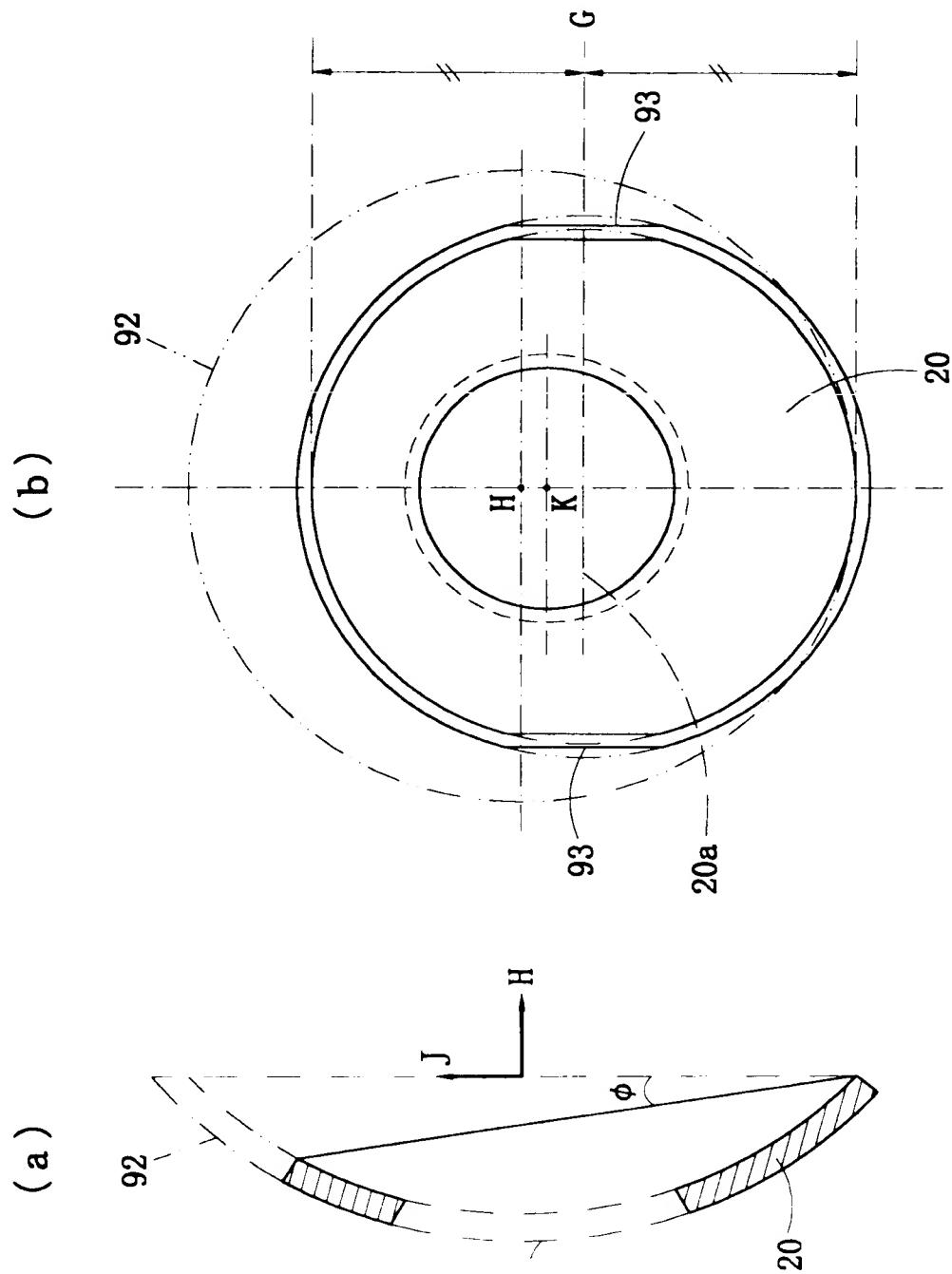
【図56】



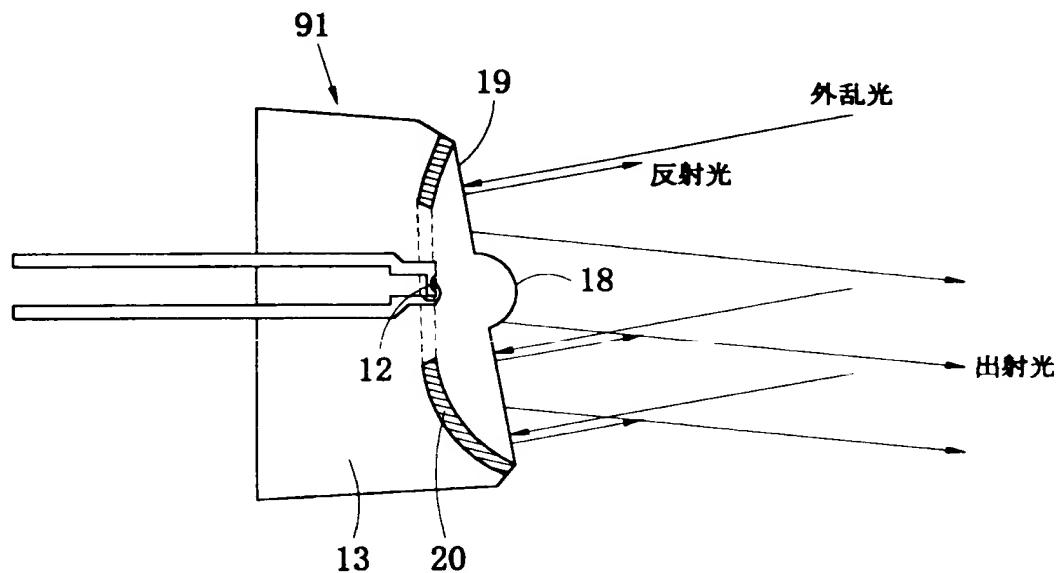
【図 5 7】



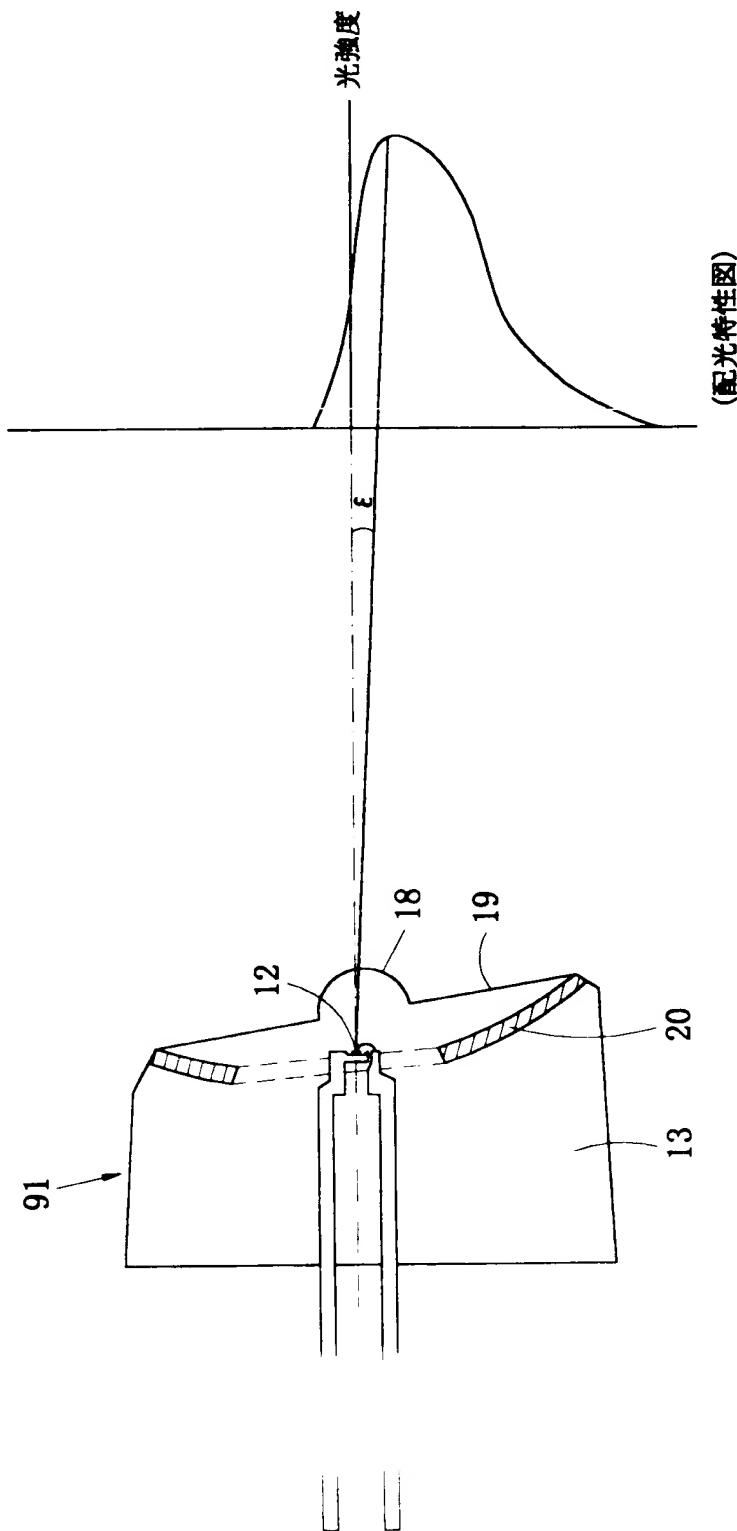
【図58】



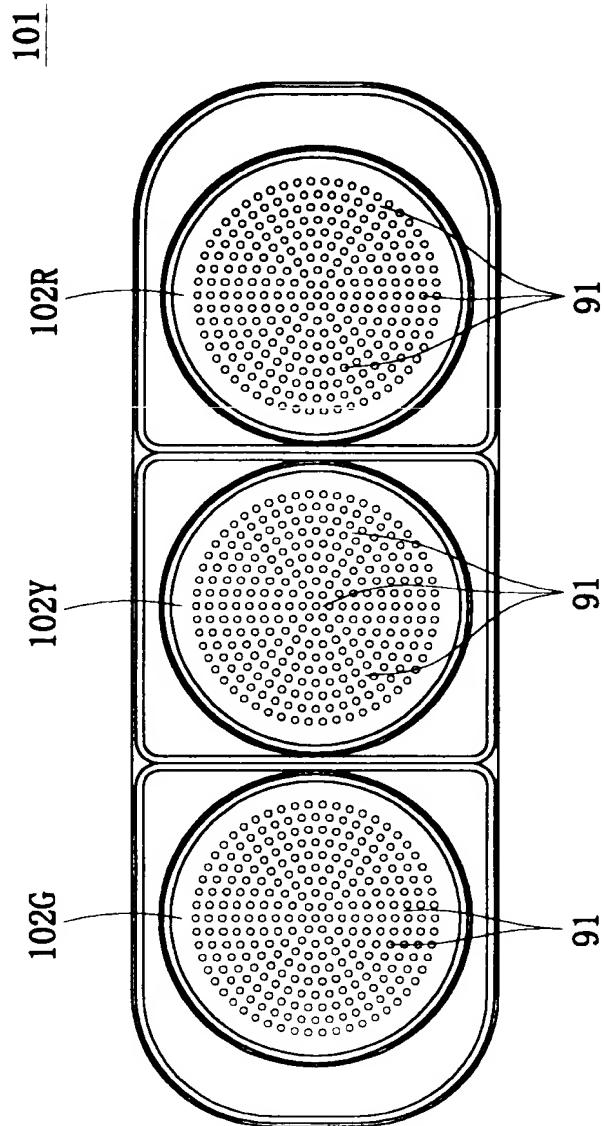
【図59】



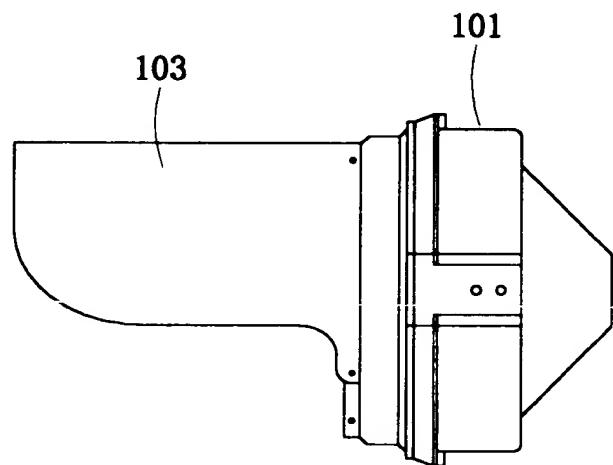
【図60】



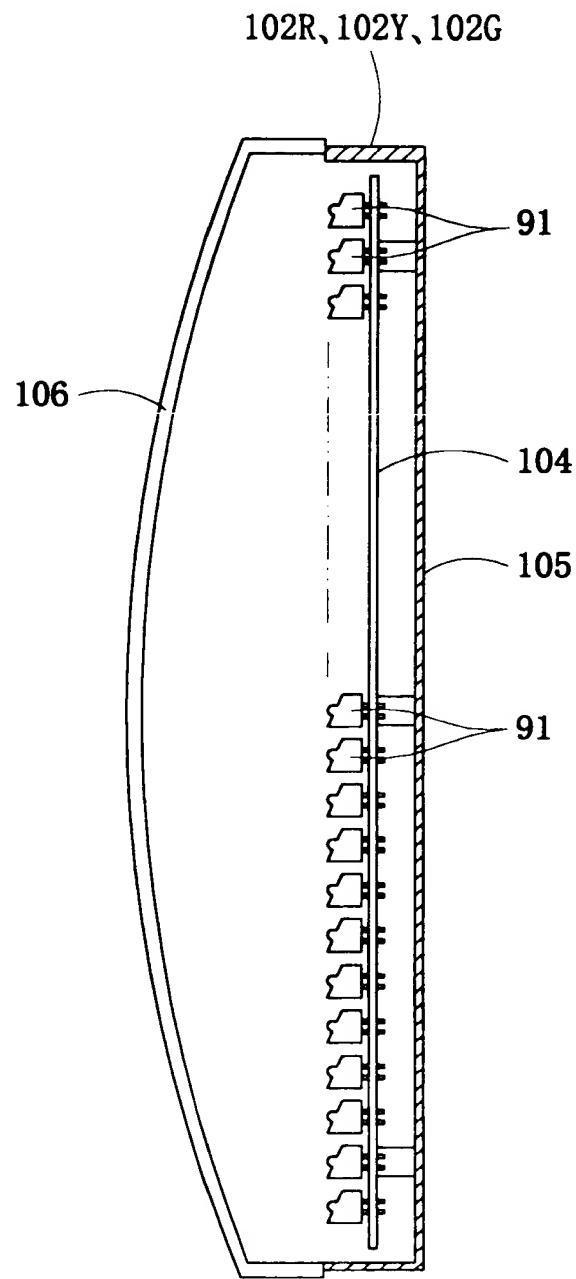
【図61】



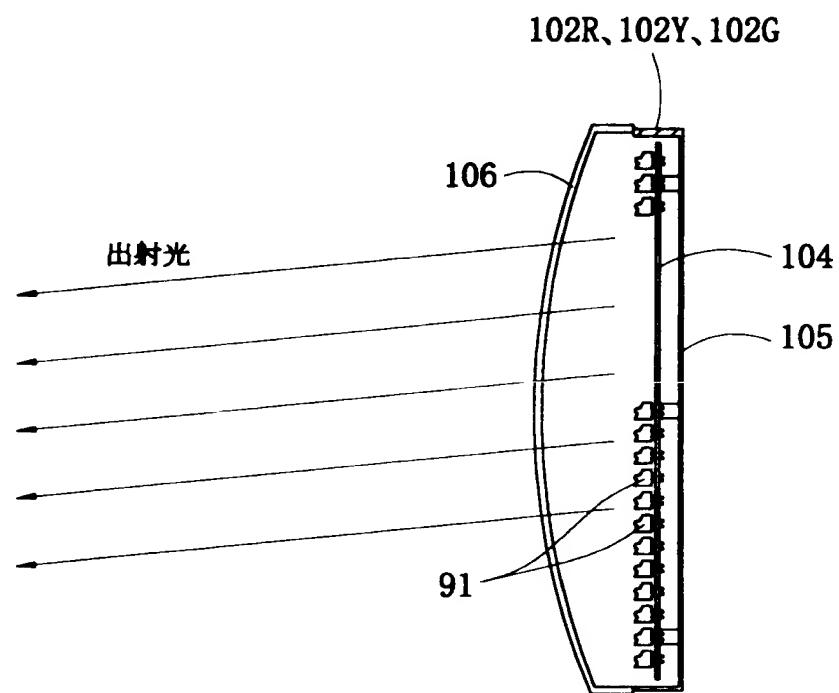
【図62】



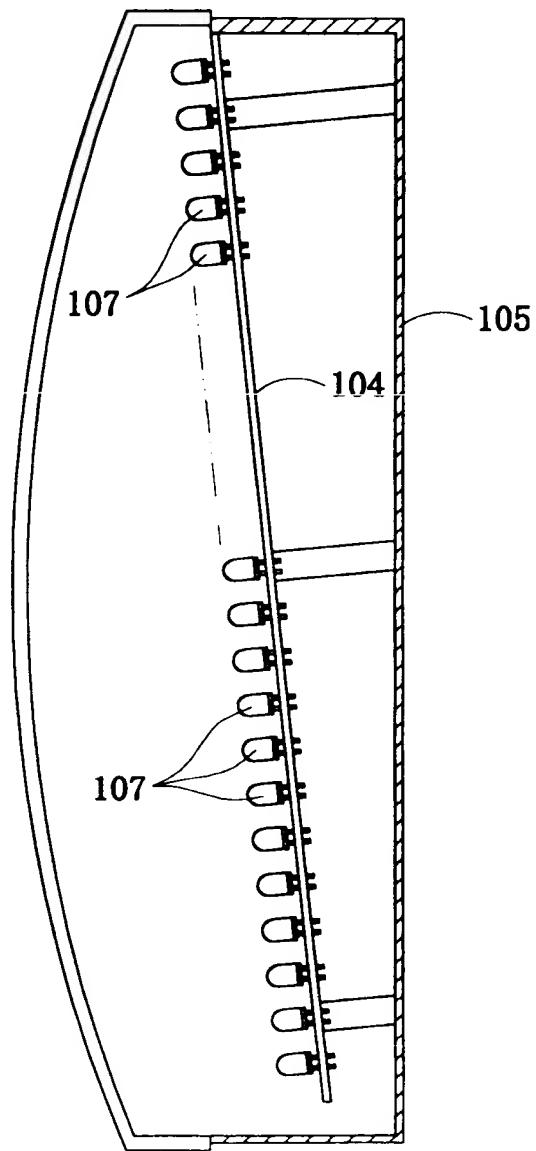
【図63】



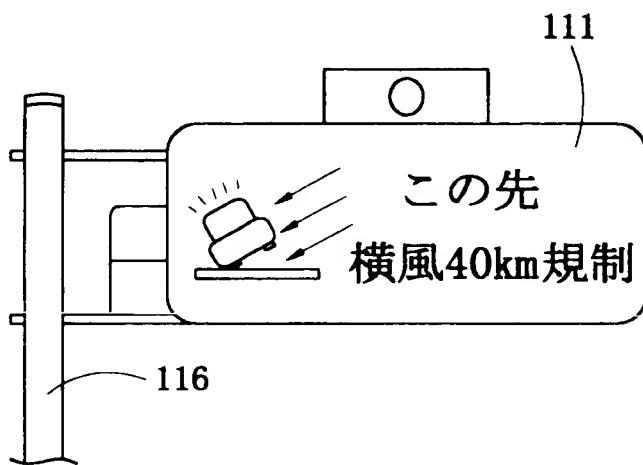
【図64】



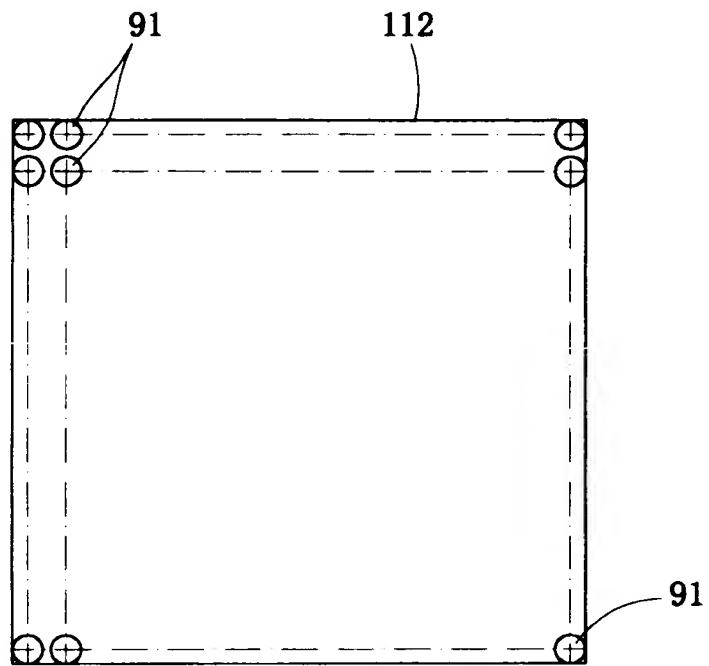
【図65】



【図66】

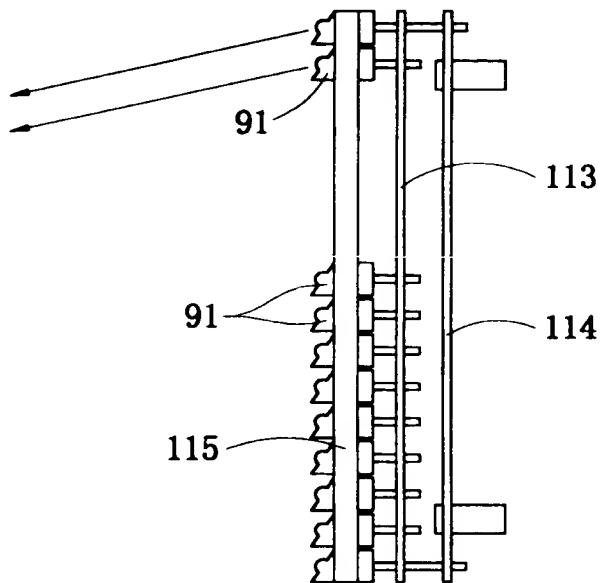


【図67】

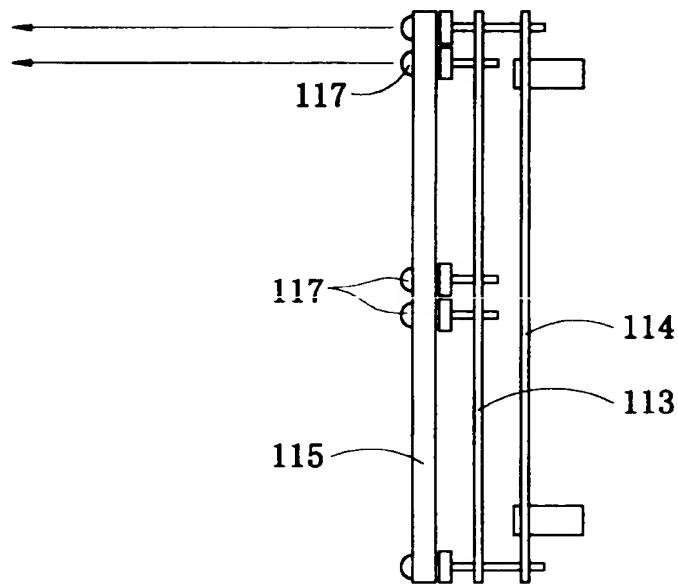


【図68】

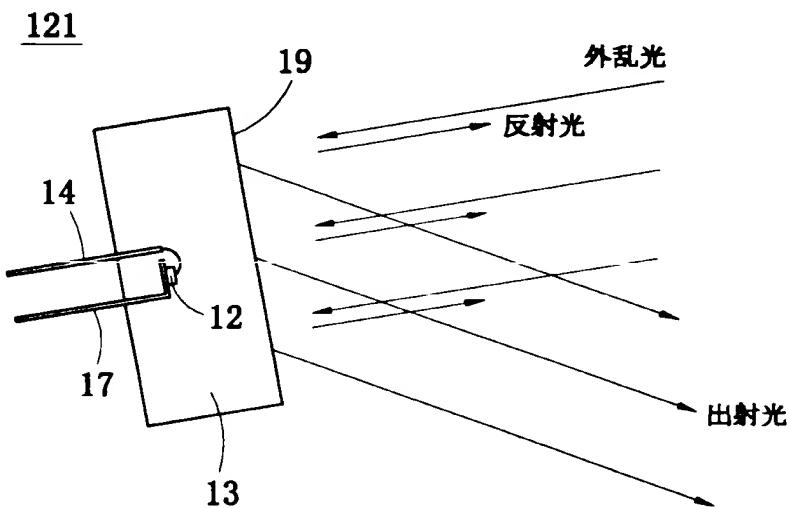
112



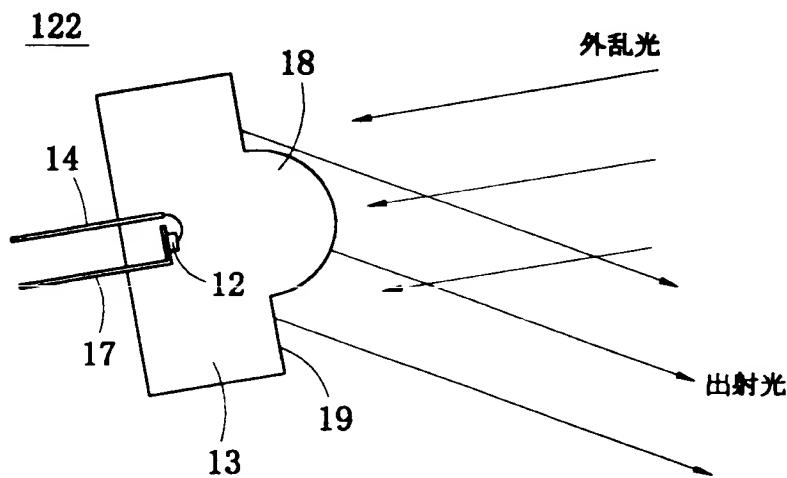
【図69】



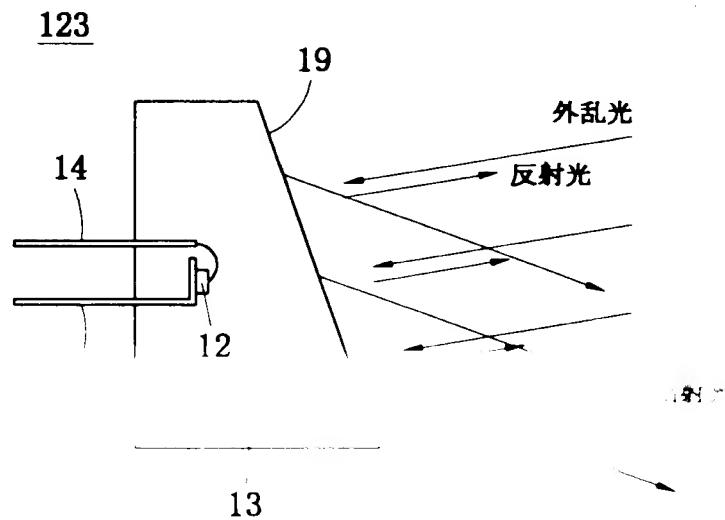
【図70】



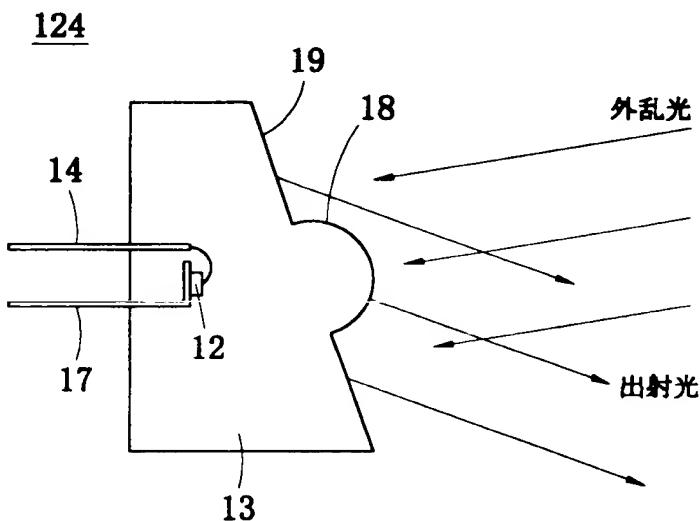
【図71】



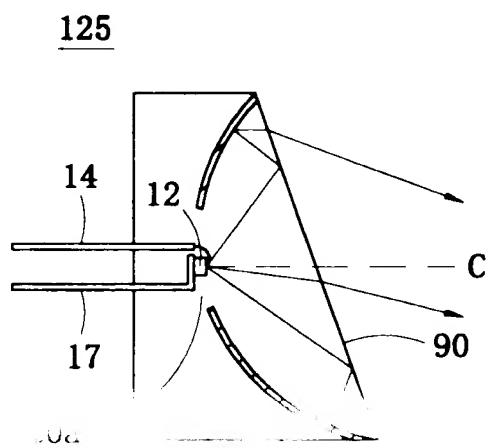
【図72】



【図73】



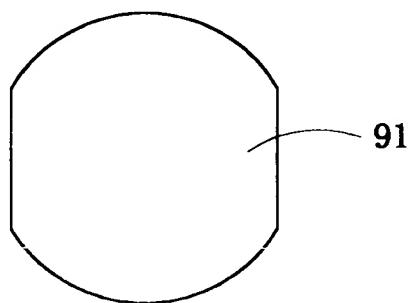
【図74】



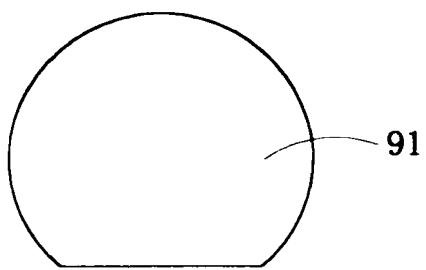
13 20

特2000-214261

【図75】

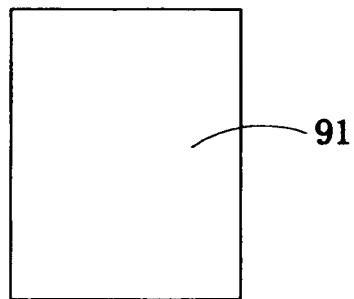


【図76】

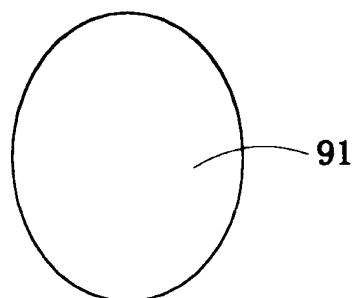


特2000-214261

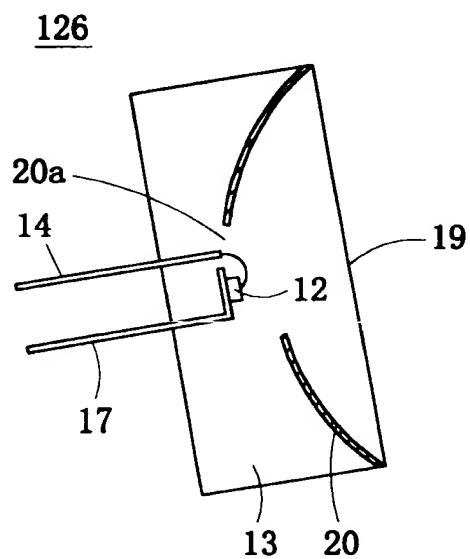
【図77】



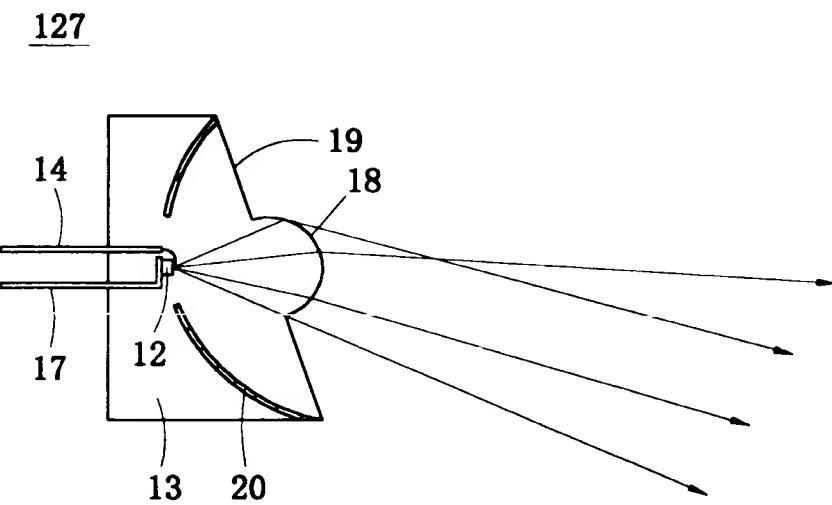
【図78】



【図79】

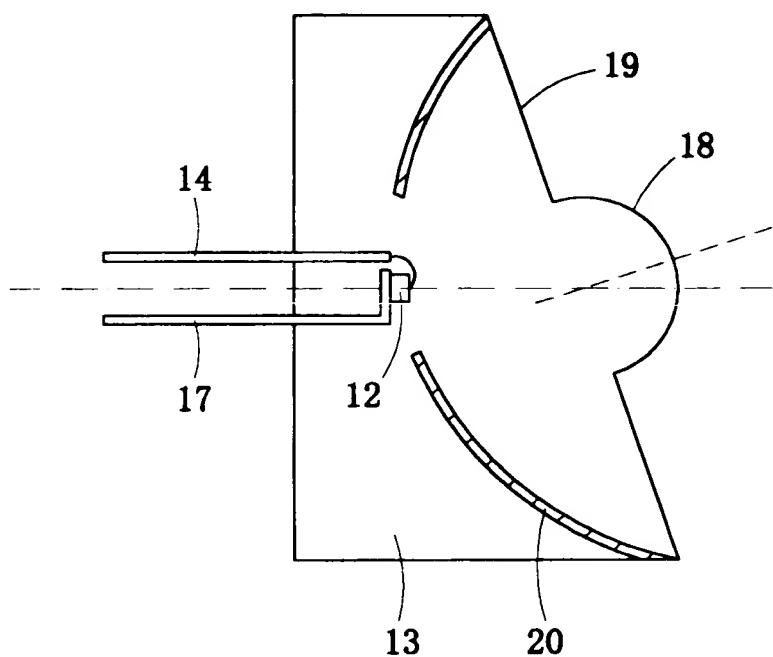


【図80】

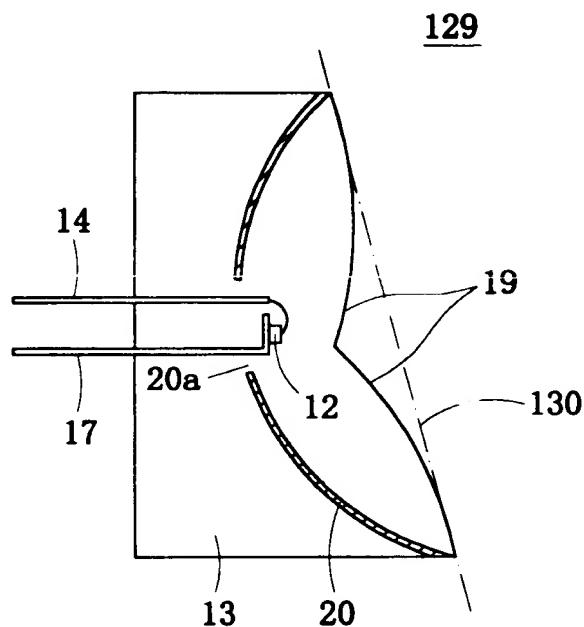


【図81】

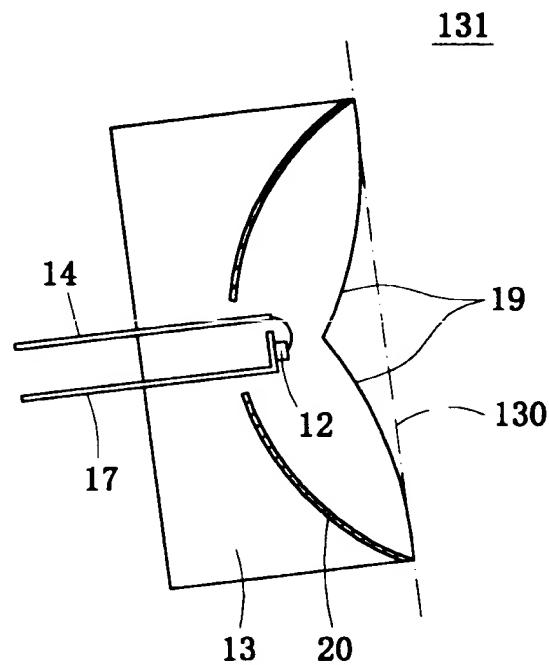
128



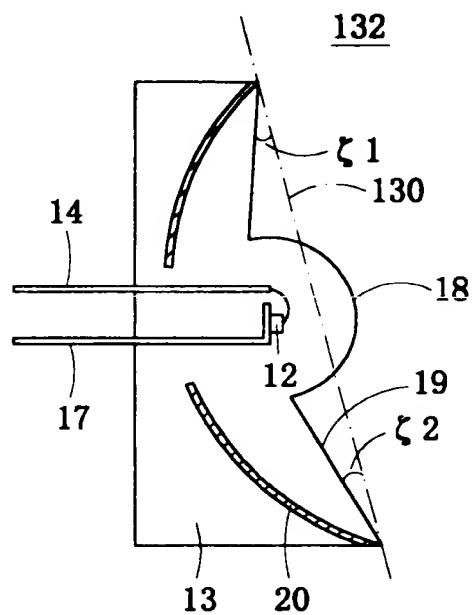
【図 8 2】



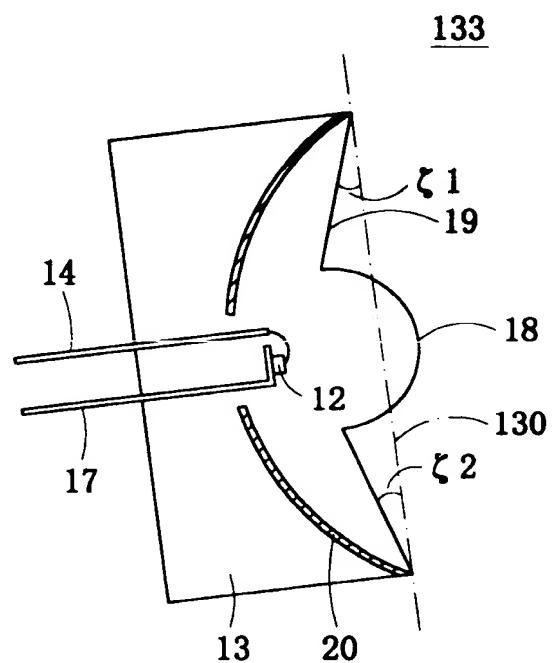
【図83】



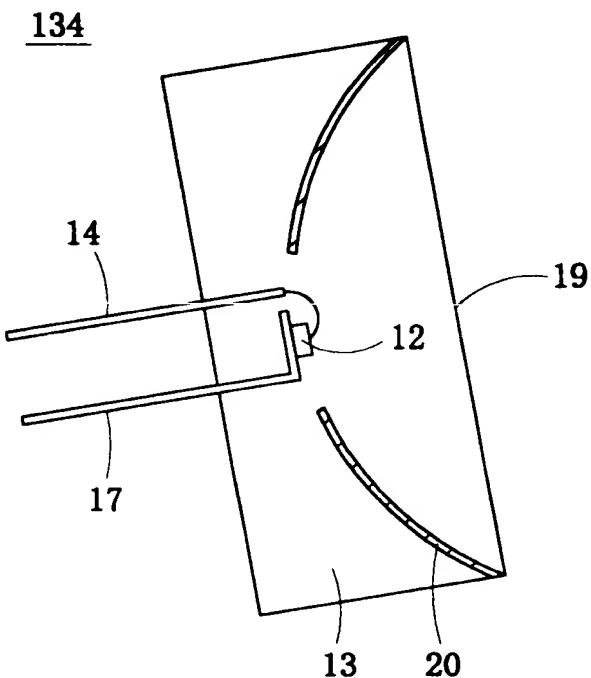
【図84】



【図85】

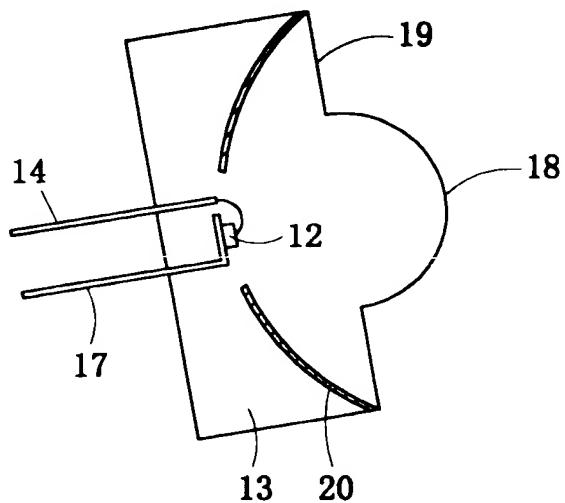


【図86】



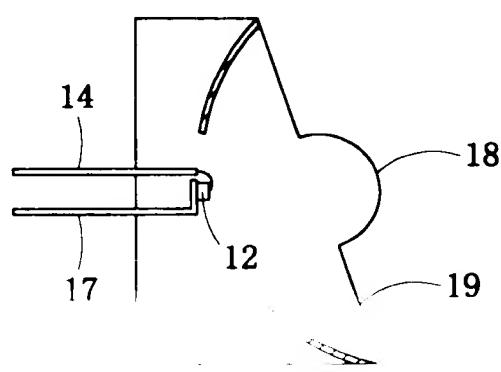
【図87】

135



【図88】

136

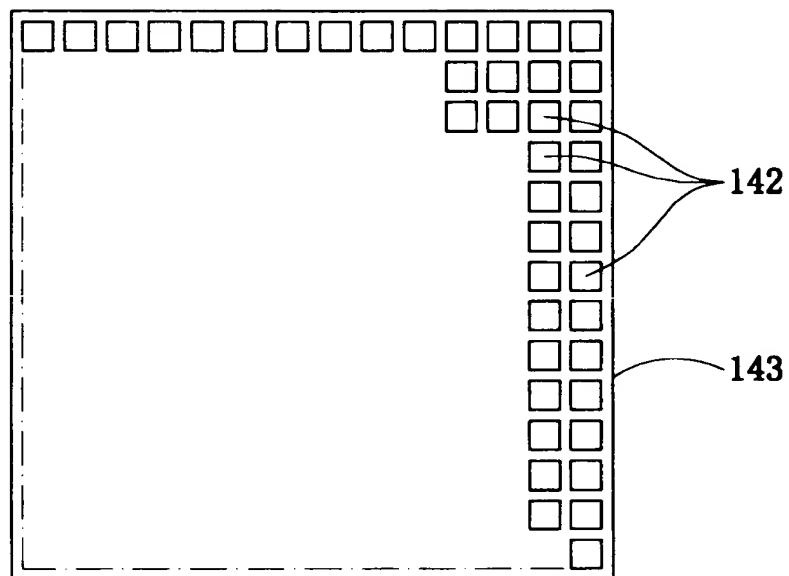


13 20

【図89】

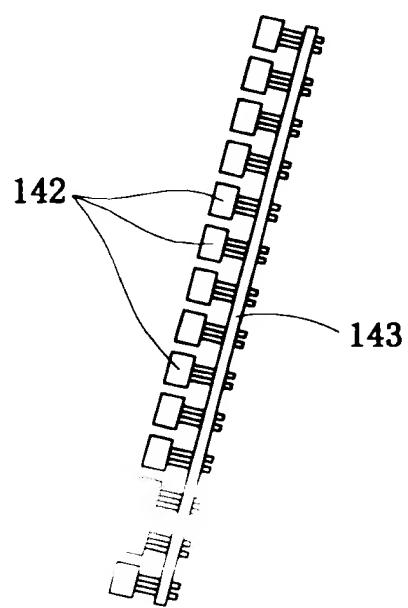
141

(a)

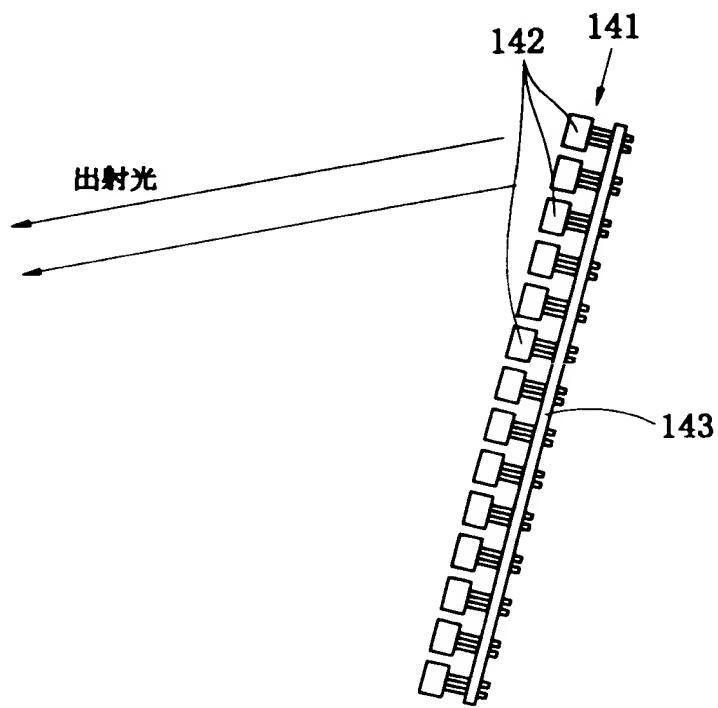


141

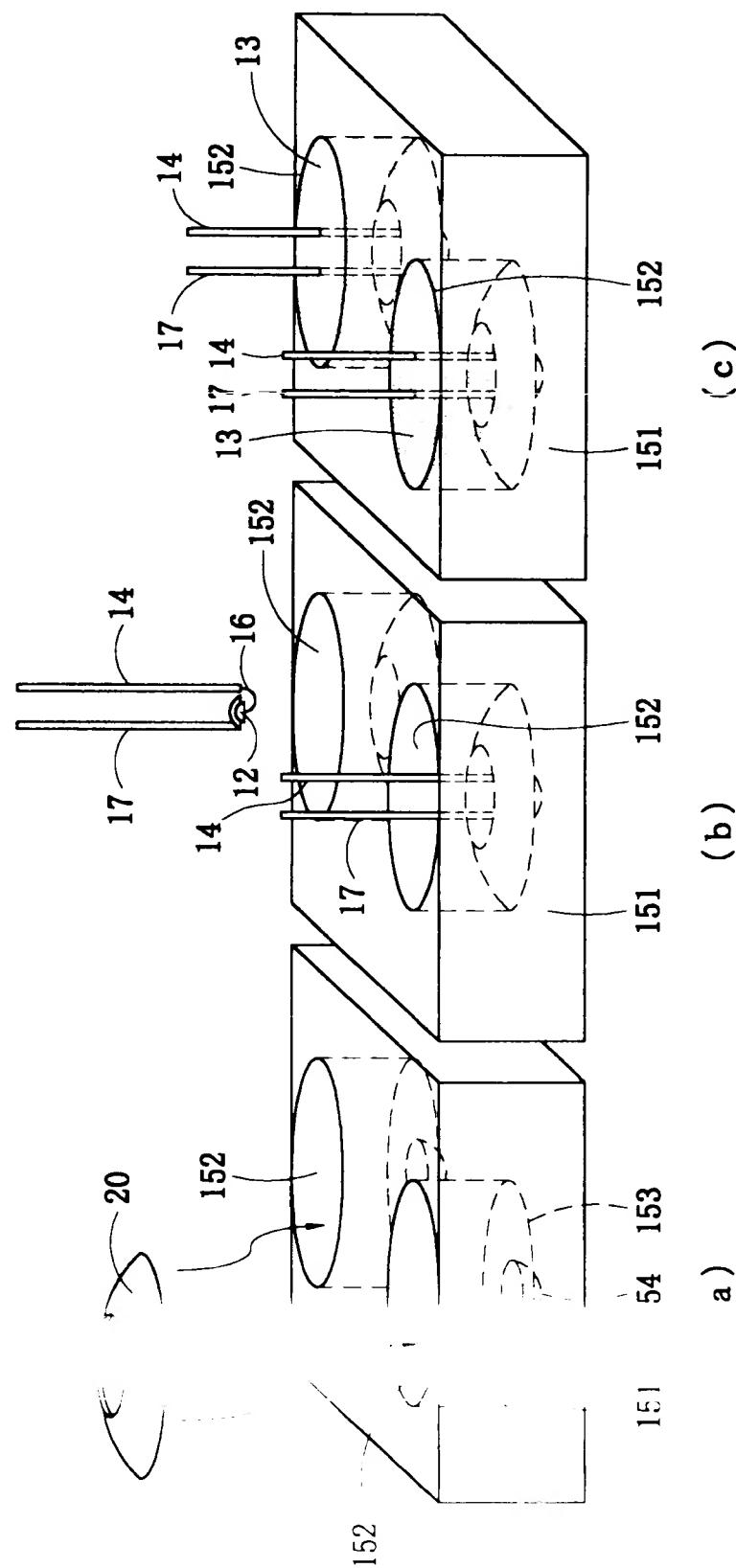
(b)



【図90】



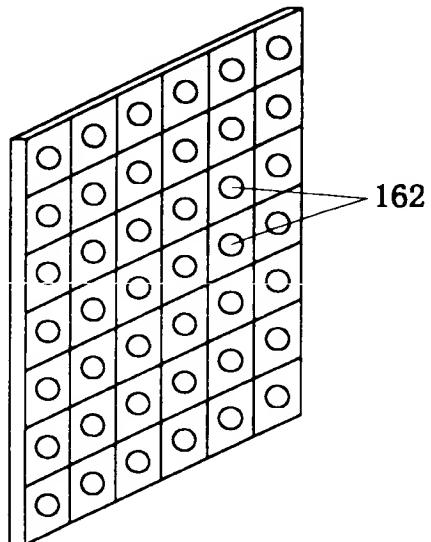
【図91】



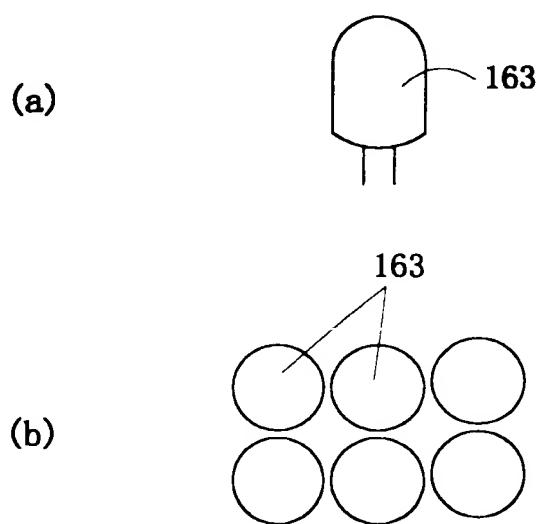
特2000-214261

【図92】

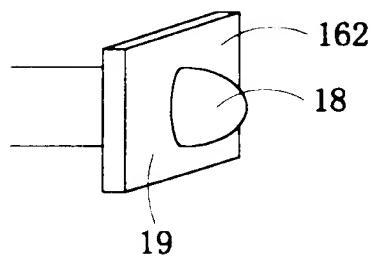
161



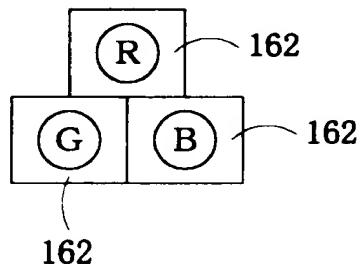
【図93】



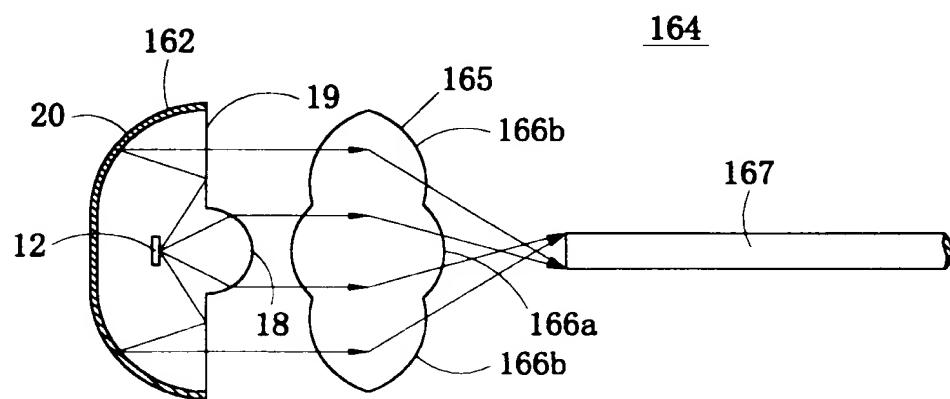
【図94】



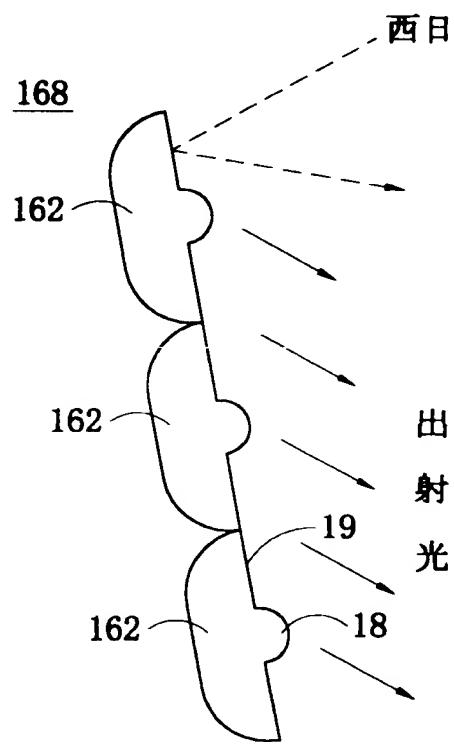
【図95】



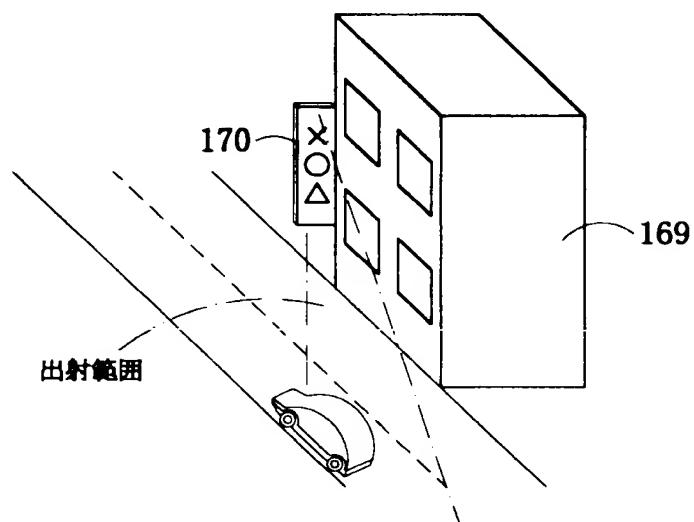
【図96】



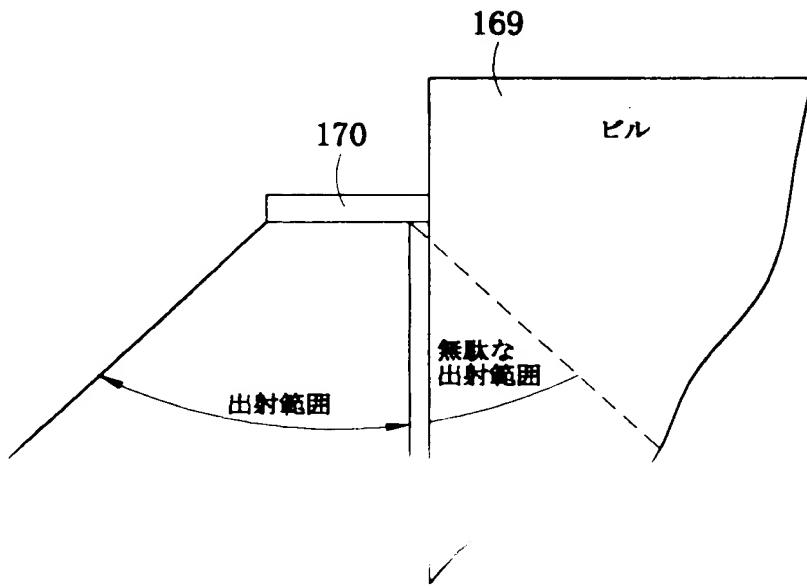
【図97】



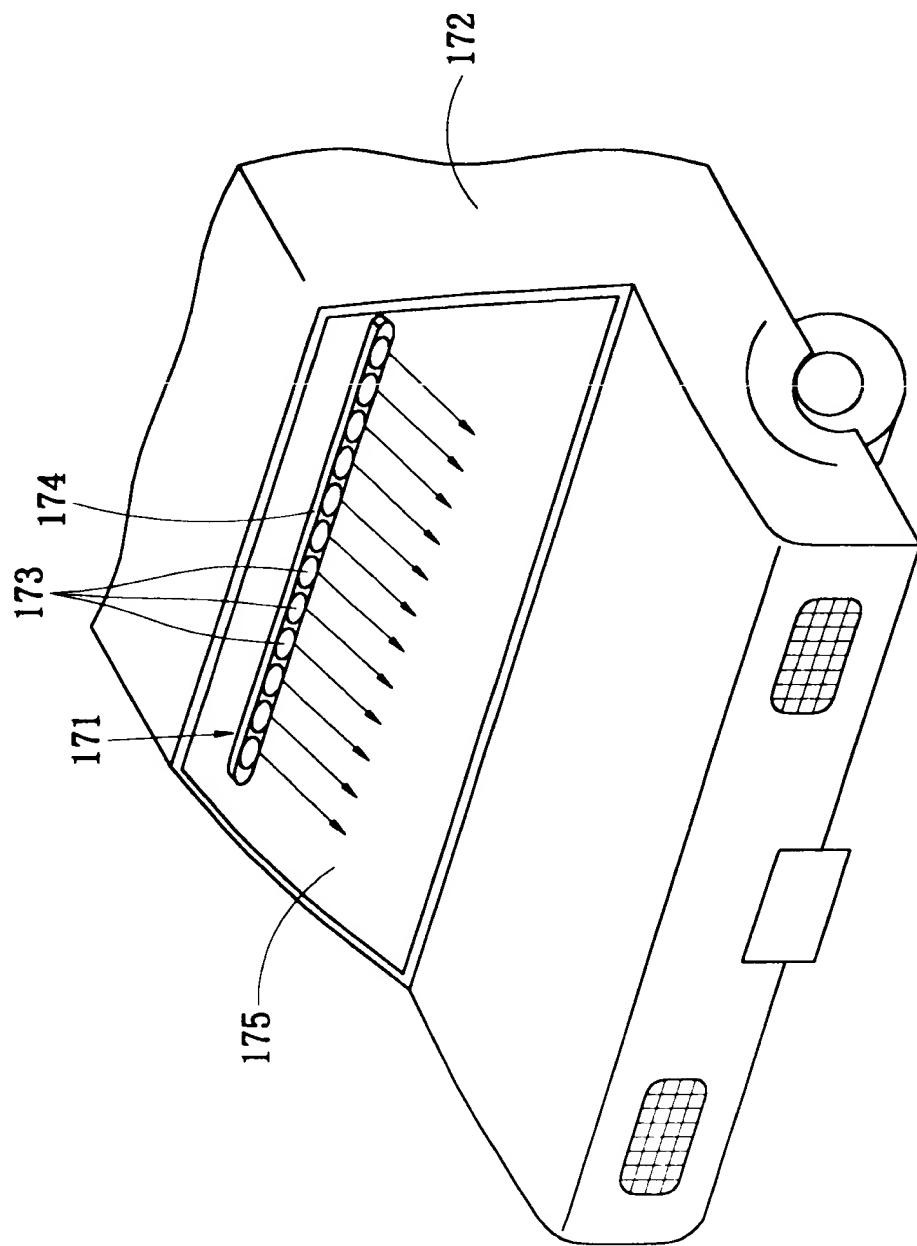
【図98】



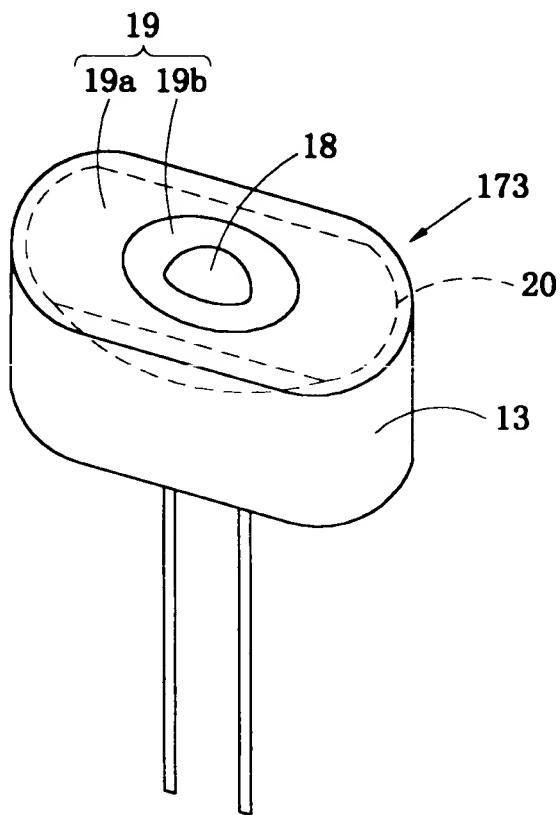
【図99】



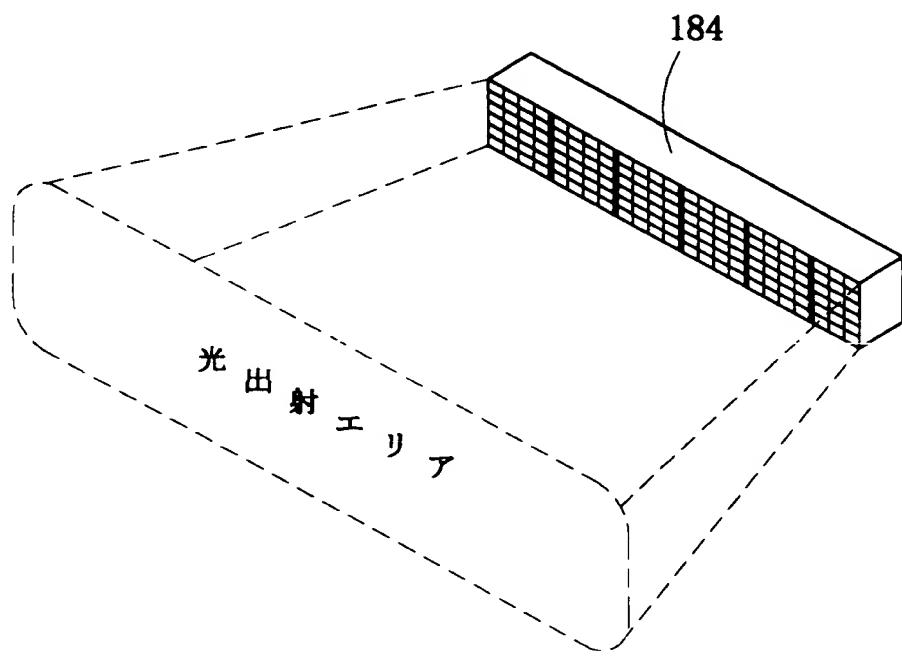
【図100】



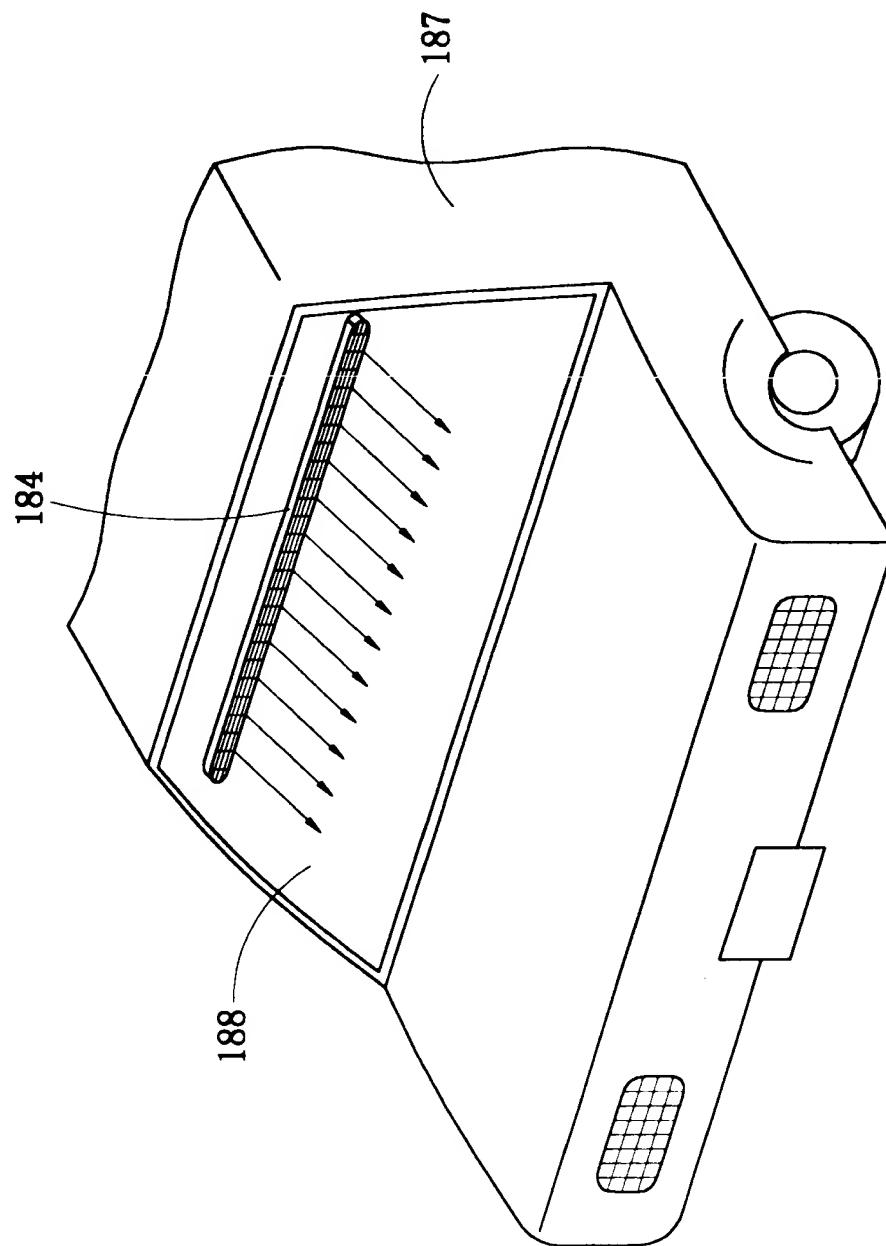
【図101】



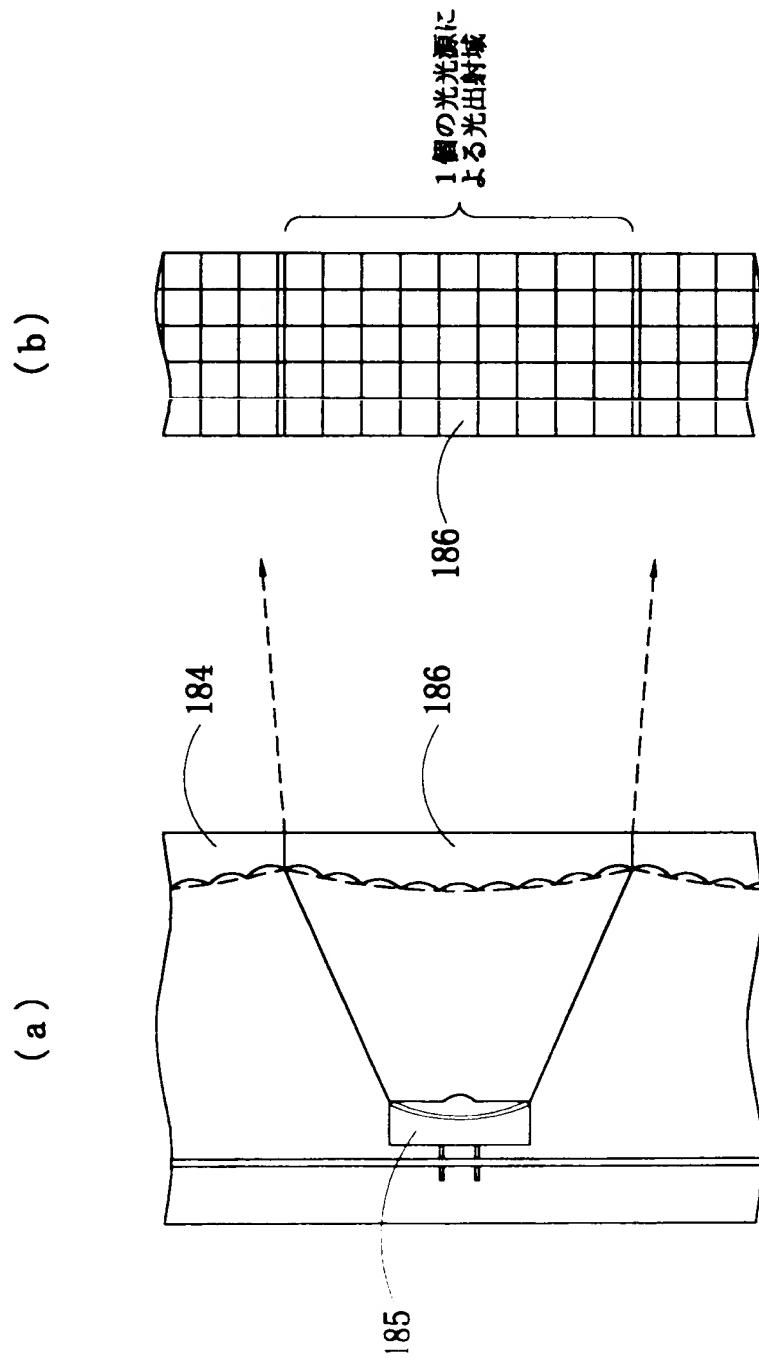
【図102】



【図103】

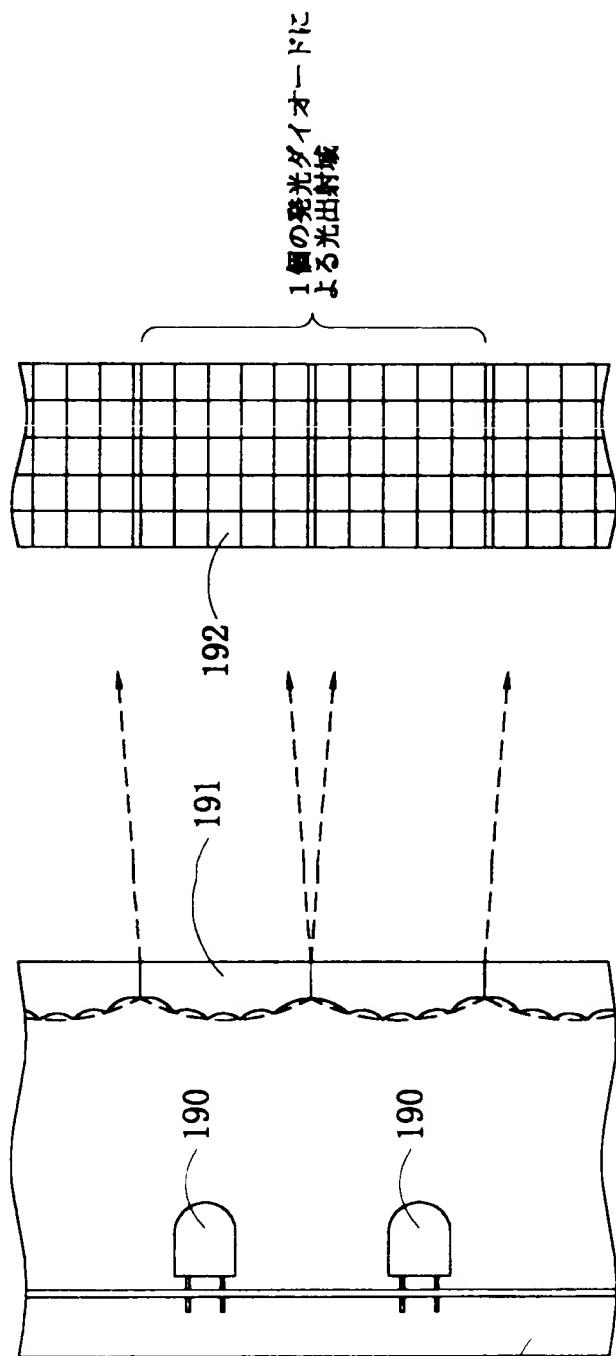


【図104】



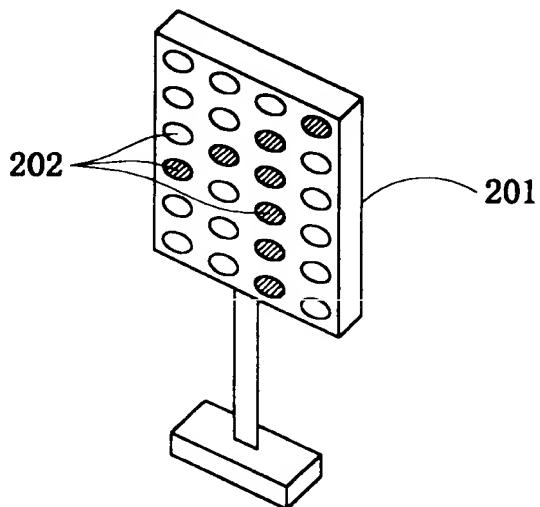
【図105】

(b)

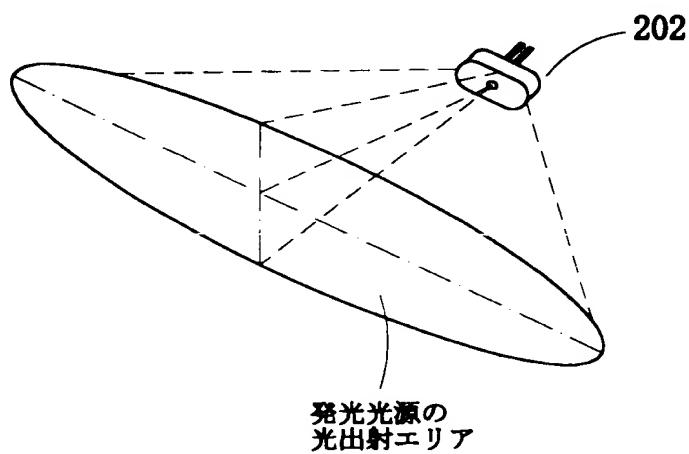


(a)

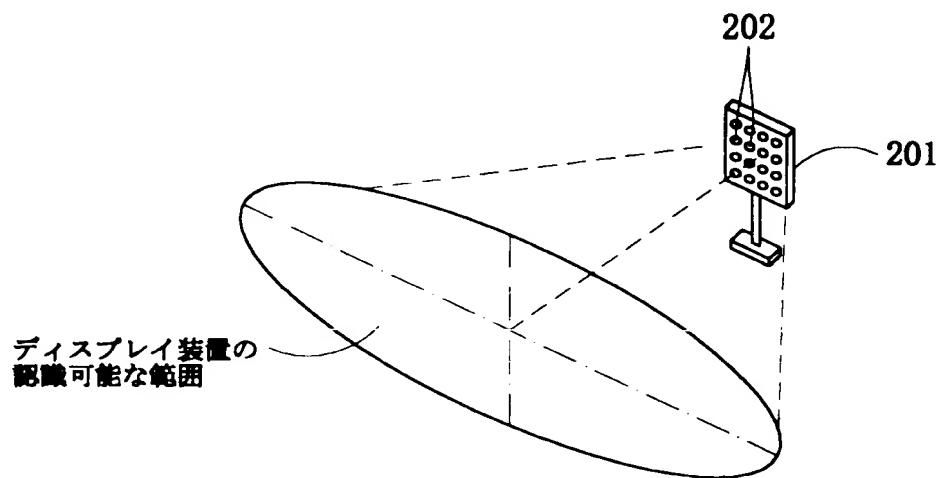
【図106】



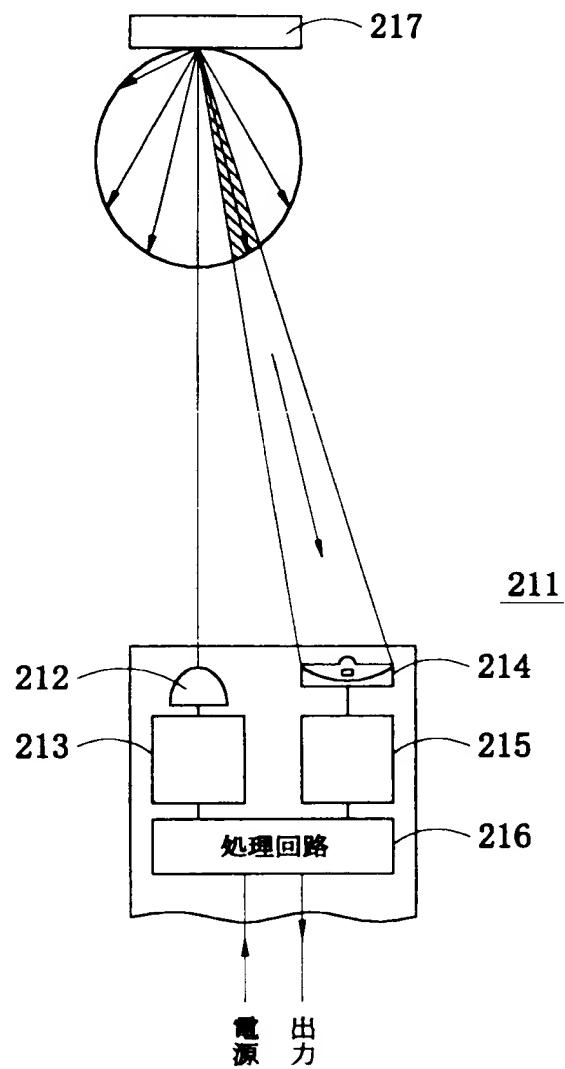
【図107】



【図108】

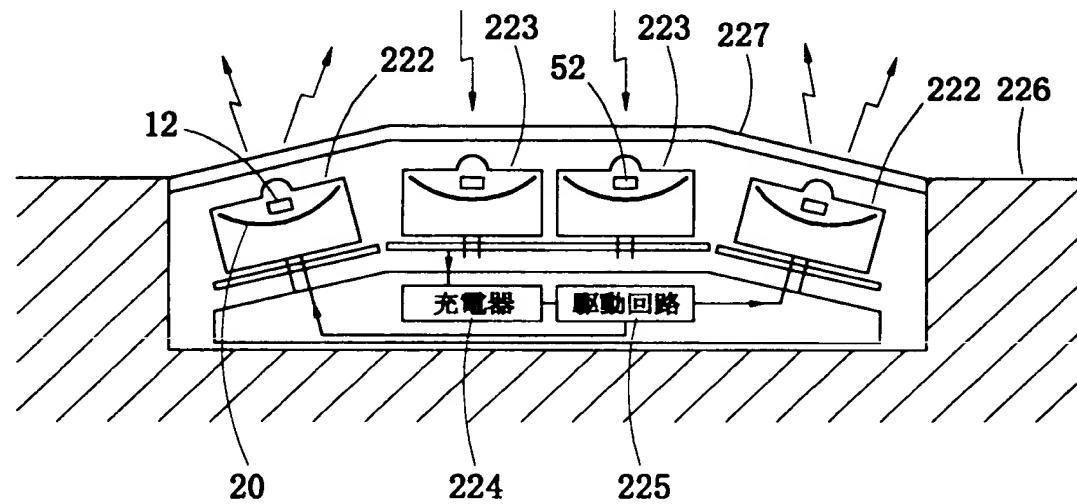


【図109】



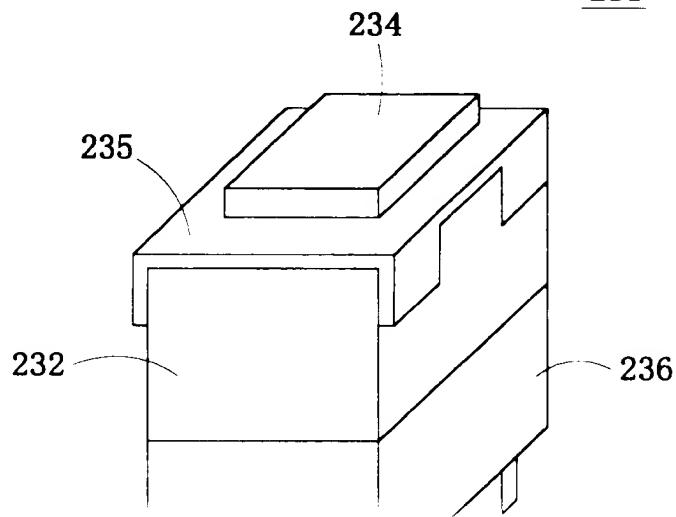
【図110】

221

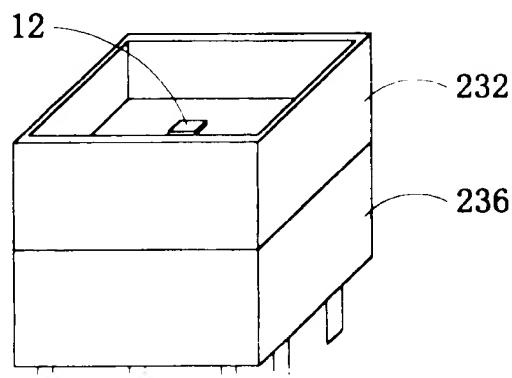
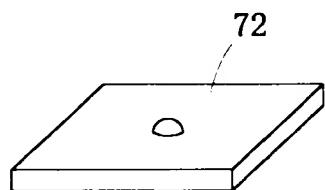
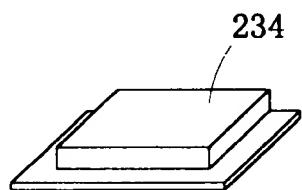
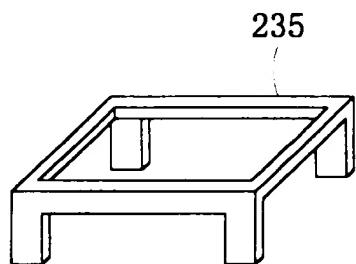


【図111】

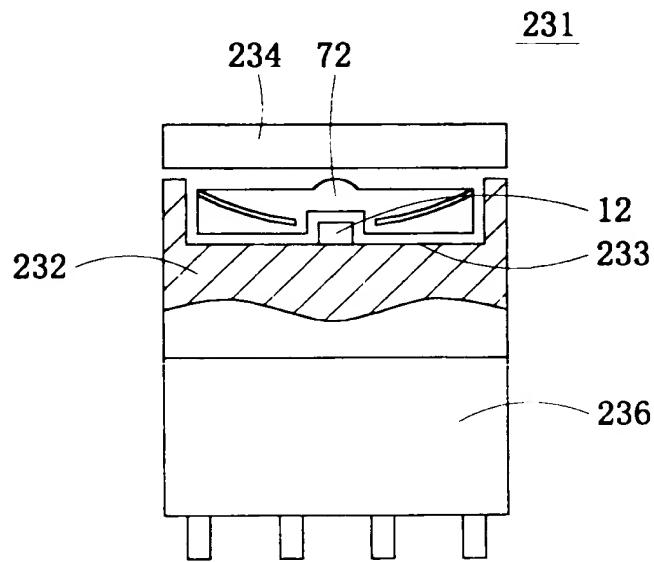
231



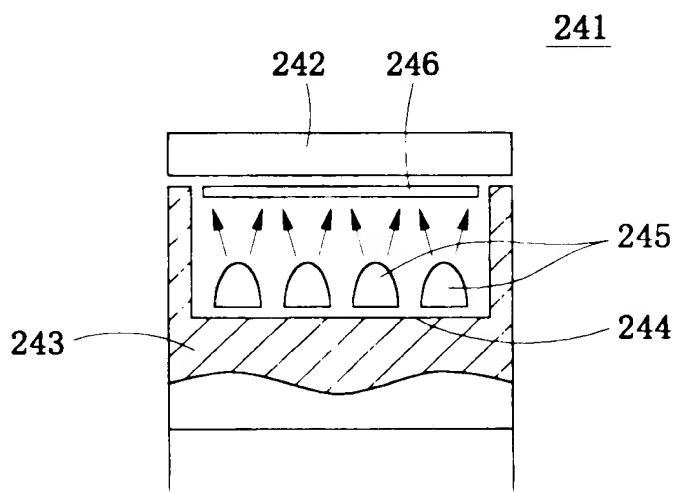
【図112】



【図11-3】



【図11-4】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 発光ダイオード等の固体発光素子から出る光の利用効率をより向上させると共に所望の指向特性を実現する。

【解決手段】 発光素子12を封止するモールド樹脂13の前方界面に、発光素子12の光を直接外部へ出射させる直接出射領域18と、発光素子12の光を全反射させる全反射領域19とを形成する。直接出射領域18は、凸レンズ状に形成する。モールド樹脂13の背面には、凹面鏡状をした光反射部20を設ける。発光素子12から出射された光の一部は、直接出射領域18を通過するときレンズ作用を受けて前方へ出射される。発光素子12から出射された光の別な一部は、全反射領域19で全反射された後、光反射部20で反射され、全反射領域19から前方へ出射される。

【選択図】 図3

出願人履歴情報

識別番号 [000002945]

1. 変更年月日 1990年 8月28日  
[変更理由] 新規登録  
住 所 京都府京都市右京区花園土堂町10番地  
氏 名 オムロン株式会社

2. 変更年月日 2000年 8月11日  
[変更理由] 住所変更  
住 所 京都市下京区塩小路通堀川東入南不動堂町801番地  
氏 名 オムロン株式会社